RANSOMES
A Textron Company

24036G-DE (rev.4)

Safety, Operation & Maintenance Manual

Sicherheits-, Bedienungs- und Wartungshandbuch

Ransomes Hydraulic TG3400 & TG4650

Series: UC
Hydraulic 3400 with 6 knife fixed head Magna 250 cutting unit
Product codes: LHAC201

Series: UD
Hydraulic 3400 with 8 knife floating head Sport 200 cutting unit
Product codes: LHAC202

Series: UA
Hydraulic 4650 with 6 knife fixed head Magna 250 cutting unit
Product codes: LHAB201

Series: UB
Hydraulic 4650 with 8 knife floating head Sport 200 cutting unit
Product codes: LHAB202

Serie: UC
Hydraulic 3400 mit unverstellbarer 6-Messer-Kopfeinheit Magna 250
Produktnummern: LHAC201

Serie: UD
Hydraulic 3400 mit verstellbarer 8-Messer-Kopfeinheit Sport 200
Produktnummern: LHAC202

Serie: UA
Hydraulic 4650 mit unverstellbarer 6-Messer-Kopfeinheit Magna 250
Produktnummern: LHAB201

Serie: UB
Hydraulic 4650 mit verstellbarer 8-Messer-Kopfeinheit Sport 200
Produktnummern: LHAB202

⚠ WARNING

WARNING: If incorrectly used this machine can cause severe injury. Those who use and maintain this machine should be trained in its proper use, warned of its dangers and should read the entire manual before attempting to set up, operate, adjust or service the machine.

⚠ WARNUNG

WARNUNG: Die falsche Verwendung dieser Maschine kann zu schweren Körperverletzungen führen. Die Personen, die diese Maschine benutzen und warten, müssen in der korrekten Benutzung geschult und vor den Gefahren gewarnt werden und sollten das gesamte Handbuch durchlesen, ehe sie versuchen, die Maschine einzurichten, zu bedienen, einzustellen oder zu warten.

1832-2007 175 YEARS OF MOWING EXCELLENCE

GB United Kingdom
DE Germany

RJL 100 April 2010

Ransomes Jacobsen Limited reserves the right to make design changes without obligation to make these changes on units previously sold and the information contained in this manual is subject to change without notice.

Ransomes Jacobsen Limited behält sich das Recht zu Konstruktionsänderungen vor ohne Verpflichtung, diese Änderungen an schon verkauften Geräten vorzunehmen. Die Informationen in diesem Handbuch können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

© 2010, Ransomes Jacobsen Limited. All Rights Reserved / Alle Rechte vorbehalten.

SECTION		PAGE
2.1	IMPORTANT	4
2.2	PRODUCT IDENTIFICATION	4
2.3	GUIDELINES FOR THE DISPOSAL OF SCRAP PRODUCTS	5
2.3.1	DURING SERVICE LIFE	5
2.3.2	END OF SERVICE LIFE	5
2.4	PARTS MANUAL	6
2.5	SALES & SERVICE	7
3.1	OPERATING SAFETY	8
3.1.1	OPERATING INSTRUCTIONS	8
3.1.2	SAFETY SIGNS	8
3.1.3	DRIVING THE MACHINE	8
3.1.4	TRANSPORTING	8
3.1.5	SLOPES	9
3.1.6	BLOCKED CUTTING UNITS	9
3.1.7	ADJUSTMENTS, LUBRICATION, MAINTENANCE & CLEANING	9
4.1	DIMENSIONS & WEIGHTS	11
4.2	MACHINE SPECIFICATION	12
4.3	HYDRAULIC SPECIFICATION	12
4.4	CUTTING UNIT SPECIFICATION	13
4.5	RECOMMENDED LUBRICANTS	13
4.7	CUTTING PERFORMANCE (AREA)	13
4.8	CUTTING PERFORMANCE (FREQUENCY)	13
4.9	CERTIFICATES OF CONFORMITY	14
5.1	SAFETY DECALS	18
5.2	INSTRUCTION DECALS	18
6.1	SAFETY HOOK LEVERS	20
6.2	PARKING BRAKE	21
6.3	CONTROL LEVERS	21
6.4	WEIGHT TRANSFER VALVE	21
7.1	DAILY INSPECTION	22
7.2	OPERATING PROCEDURE	23
7.3	ATTACHING THE MACHINE TO THE TRACTOR.	24
7.4	OPERATION OF THE MACHINE	26
8.1	MAINTENANCE & LUBRICATION CHART	28
8.2	LUBRICATION	30
8.3	MAINTENANCE	33
9.1	CYLINDER DRIVE CUT-OUTS	35
9.2	UNIT DRIVE DISENGAGEMENT	35
9.3	LIFT ARM POSITION VALVE	36
9.4	OPERATING ADJUSTMENT	36
9.5	BRAKES (AUTO REVERS TYPE)	37
9.6	HEIGHT OF CUT	38
9.7	SPORT 200 FLOATING HEAD FRONT ROLL SETTING	38
9.8	CUTTING CYLINDER TO BOTTOM BLADE ADJUSTMENT	39
9.9	CUTTING CYLINDER BEARINGS	39
9.10	FRONT & REAR ROLL BEARINGS	39
9.11	GRASS DEFLECTOR	39
9.12	BACKLAPPING	40
10	QUALITY OF CUT TROUBLESHOOTING	42
10.1	WASHBOARDING	42
10.2	MARCELLING 4	43
10.3	STEP CUTTING	44
10.4	SCALPING	45
10.5	STRAGGLERS	46
10.6	STREAKS	47
10.7	WINDROWING	48
10.8	RIFLING OR TRAMLINING	49
10.9	MISMATCHED CUTTING UNITS	49
11	GUARANTEE	50

2 INTRODUCTION

2.1 IMPORTANT

The Ransomes Hydraulic TG3400 & TG4650 are tractor towed reel mowers. Using hydraulic systems for cutting unit drive.

IMPORTANT: This is a precision machine and the service obtained from it depends on the way it is operated and maintained.

This SAFETY AND OPERATORS MANUAL should be regarded as part of the machine. Suppliers of both new and second-hand machines are advised to retain documentary evidence that this manual was provided with the machine.

This machine is designed solely for use as a grass cutting machine operating within the parameters listed in the specification pages. Use in any other way is considered as contrary to the intended use. Compliance with and strict adherence to the conditions of operation, service and repair as specified by the manufacturer, also constitute essential elements of the intended use.

Before attempting to operate this machine, **ALL** operators **MUST** read through this manual and make themselves thoroughly conversant with Safety Instructions, controls, lubrication and maintenance.

Accident prevention regulations, all other generally recognized regulations on safety and occupational medicine, and all road traffic regulations shall be observed at all times.

Any arbitrary modifications carried out on this machine may relieve the manufacturer of liability for any resulting damage or injury.

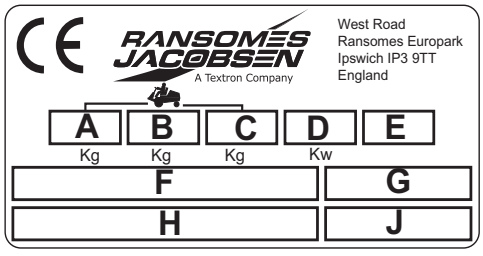
It is important that during the life of the machine wearing and replaceable parts are disposed of in an environmentally responsible way using the resources available in the country where it is used. There are guidelines in this manual for the eventual decommissioning of the mower once it has no further use.

Use only Ransomes Jacobsen Genuine spare parts to ensure the control of EC compliance

2006/42/EC
These are the Original instructions verified by Ransomes Jacobsen Limited

2.2 PRODUCT IDENTIFICATION

A Maximum front axle load in Kg (for machines being driven on the highway)
B Gross weight (mass) in Kg
C Maximum rear axle load in Kg (for machines being driven on the highway)
D Power in Kw
E Date code
F Machine type (Designation)
G Product code
H Product name
J Serial number



SERIAL PLATE LOCATION

The serial plate is located on the Main Frame .

2.3 GUIDELINES FOR THE DISPOSAL OF SCRAP PRODUCTS

2.3.1 DURING SERVICE LIFE

Used oil, oil filters and engine coolant are hazardous materials and should be handled in a safe and environmentally responsible way.
In the event of a fluid leak, contain the spill to prevent it entering the ground or drainage system. Local legislation will dictate how such spills are to treated.
Following the maintenance procedures laid out in this manual will ensure that the impact the machine has on the local environment is controlled.

When it has been identified that a turf care product has no further functional value and requires disposal, the following actions should be taken.

2.3.2 END OF SERVICE LIFE

These guidelines should be used in conjunction with applicable Health, Safety and Environmental legislation and use of approved local facilities for waste disposal and recycling.

- Position the machine in a suitable location for any necessary lifting equipment to be used.
- Use appropriate tools and Personal Protective Equipment (PPE) and take guidance from the technical manuals applicable to the machine.
- Remove and store appropriately:
  1. Batteries
  2. Fuel residue
  3. Engine coolant
  4. Oils
- Disassemble the structure of the machine referring to the technical manuals where appropriate. Special attention should be made for dealing with ‘stored energy’ within pressurised elements of the machine or tensioned springs.
- Any items that still have a useful service life as second hand components or can be re-serviced should be separated and returned to the relevant centre.
- Other worn out items should be separated into material groups for recycling and disposal consistent with available facilities. More common separation types are as follows:
  - Steel
  - Non ferrous metals
    - Aluminium
    - Brass
    - Copper
  - Plastics
    - Identifiable
    - Recyclable
    - Non recyclable
    - Not identified
  - Rubber
  - Electrical & Electronic Components
- Items that cannot be separated economically into different material groups should be added to the ‘General waste’ area.
- Do not incinerate waste.

Finally update machinery records to indicate that the machine has been taken out of service and scrapped. Provide this serial number to Ransomes Jacobsen Warranty department to close off relevant records.

2.4 PARTS MANUAL

As part of the ISO14001 principles and in the era of free electronic media, Ransomes Jacobsen Limited no longer sends a paper parts manual with every product.

If you wish to refer to a parts list for this mower you have four options from which to choose:

Website – www.ransomesjacobsen.com then use the “GENUINE PARTS” tab then the “online parts look-up” tab. This will give you live access to Parts drawings and lists to aid the identification of spare parts.

Website – www.ransomesjacobsen.com then use the “CUSTOMER CARE” tab followed by the “manuals” tab this will give you access to a printable version of the parts manual. It can be saved to your computer drive for reference on the screen or to print all or part of the book as required.

Alternatively by completing the form included in the technical manual pack supplied with the machine, we can send you either:

- A CD containing an electronic copy of the Parts Book.
- A paper copy of the parts manual.

2.5 SALES & SERVICE

A network of authorised Sales and Service dealers has been established and these details are available from your supplier.

When service attention, or spares, are required for the machine, within or after the guarantee period your supplier or any authorised dealer should be contacted. Always quote the registered number of the machine.
If any damage is apparent when delivery is made, report the details at once to the supplier of the machine.

It is recommended that the machine number is recorded.

The machine serial number is located on the registration plate.

MACHINE NUMBER:- _____

3.1 OPERATING SAFETY

This safety symbol indicates important safety messages in this manual. When you see this symbol, be alert to the possibility of injury, carefully read the message that follows, and inform other operators.

3.1.1 OPERATING INSTRUCTIONS

- Ensure that the instructions in this book are read and fully understood.
- No person should be allowed to operate this machine unless they are fully acquainted with all the controls and the safety procedures.
- Never allow children or people unfamiliar with these instructions to use this machine. Local regulations may restrict the age of the operator.

3.1.2 SAFETY SIGNS

- It is essential all safety labels are kept legible, if they are missing or illegible they must be replaced. If any part of the machine is replaced and it originally carried a safety label, a new label must be affixed to the replacement part. New safety labels are obtainable from Ransomes Jacobsen dealers.

3.1.3 DRIVING THE MACHINE

- Before moving the machine, check to ensure that all parts are in good working order, paying particular attention to the security of cutting blades.
- Mow only in daylight or good artificial light
- Stop the blades rotating before crossing surfaces other than grass.
- Remember that some people are deaf or blind and that children and animals can be unpredictable.
- Remove or avoid obstructions in the area to be cut, thus reducing the possibility of injury to yourself and/or bystanders.
- Keep in mind that the operator or user is responsible for accidents or hazards occurring to other people or their property.
- When the machine is to be parked, stored or left unattended, lower the cutting units.
- While mowing, always use Personal Protective Equipment (PPE), Such As Safety Glasses, Leather Work Shoes Or Boots, A Hard Hat, Leather Work Gloves And Ear Protection Should Be Used Subject To A Local Risk Assessment Completed By the Owner/User When Operating the Mowing Machine to Help Prevent Injury
- After striking a foreign object Inspect the lawnmower for damage and make repairs before restarting and operating the equipment.
- If the machine starts to vibrate abnormally, check immediately.

3.1.4 TRANSPORTING

- Ensure that the cutting units are securely fastened in the transport position. Do not transport with cutting mechanism rotating.

3.1.5 SLOPES

TAKE EXTRA CARE WHEN WORKING ON SLOPES

- Local undulations and sinkage will change the general slope. Avoid ground conditions which can cause the machine to slide.
- Keep machine speeds low on slopes and during tight turns.
- Remember there is no such thing as a “safe” slope.
- Travel on grass slopes requires particular care.

3.1.6 BLOCKED CUTTING UNITS

- Stop the engine and make sure all moving parts are stationary.
- Apply brakes and disengage all drives.
- Release blockages with care. Keep all parts of the body away from the cutting edge. Beware of energy in the drive which can cause rotation when the blockage is released.
- Keep other people away from the cutting units as rotation of one can cause the others to rotate.

3.1.7 ADJUSTMENTS, LUBRICATION, MAINTENANCE & CLEANING

- Stop the engine and make sure all moving parts are stationary.
- Apply brakes and disengage all drives.
- Read all the appropriate servicing instructions.
- Use only the replacement parts supplied by the original manufacturer.
- When adjusting the cutter blades take care not to get hands and feet trapped when rotating blades.
- Make sure that other people are not touching any cutting unit, as rotation of one blade can cause the others to rotate.
- Replace worn or damaged parts for safety.
- When working underneath lifted parts or machines, make sure adequate support Is provided.
- Do not dismantle the machine without releasing or restraining forces which can cause parts to move suddenly.

DANGER:
Indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, WILL result in death or serious injury.

WARNING:
Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, COULD result in death or serious injury.

CAUTION:
Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, MAY result in minor or moderate injury and property damage. It may also be used to alert against unsafe practices.

⚠ CAUTION

Personal Protective Equipment (PPE), Such As Safety Glasses, Leather Work Shoes Or Boots, A Hard Hat, Leather Work Gloves And Ear Protection Should Be Used Subject To A Local Risk Assessment Completed By the Owner/ User When Operating the Mowing Machine to Help Prevent Injury.

Training in All Manual Operations Should Be Given By A Qualified Person Prior To Using The Machine For The First Time.

⚠ WARNING

Ear Protection Should Be Worn When Operating Machines With Operator Ear Noise Levels Above 85dB(A)Leq.

⚠ WARNING

To Prevent Serious Injury From Hot, High Pressure Oil, Never Use Your Hands To Check For Oil Leaks, Use Paper Or Cardboard.
Hydraulic Fluid Escaping Under Pressure Can Have Sufficient Force To Penetrate Skin. If Fluid Is Injected Into The Skin It Must Be Surgically Removed Within A Few Hours By A Doctor Familiar With This Form Of Injury Or Gangrene May Result.

4.1 DIMENSIONS & WEIGHTS

Hydraulic TG3400

A	Width of Cut:	342 cm
B	Overall Width Cutting:	360 cm
C	Overall Width Transport (minimum):	217 cm
D	Overall Height Transport.	150 cm
E	Overall Length	337 cm
F	Weight of Rear Frame, Hydraulic Tank Full	895 kg
G	Weight of one 4 Knife Cutting Unit (Fixed)	80 kg
H	Weight of one 6 Knife Cutting Unit (Fixed)	85 kg
J	Weight of one Vertiicut Cutting Unit	?? kg

Hydraulic TG4650

A	Width of Cut:	469 cm
B	Overall Width Cutting:	486 cm
C	Overall Width Transport (minimum):	228 cm
D	Overall Height Transport.	150 cm
E	Overall Length	337 cm
F	Weight of Rear Frame, Hydraulic Tank Full	1110 kg
G	Weight of one 4 Knife Cutting Unit (Fixed)	80 kg
H	Weight of one 6 Knife Cutting Unit (Fixed)	85 kg
J	Weight of one Vertiicut Cutting Unit	?? kg

TYRE PRESSURE				
Product			Cutting (maximum 30kph) (18.6mph)	Transport (maximum 90kph) (55mph)
	Tyre Size	Tyre Type	Tyre Pressure	Tyre Pressure
TG3400	275/65-R16	Michelin XP27™	1.1 bar (16psi)	2.2 bar (31psi)
TG4650	275/65-R16	Michelin XP27™	1.5 bar (22psi)	2.2 bar (31psi)

4.2 MACHINE SPECIFICATION

Frame construction:Heavy duty fabricated steel

Axle: RHS axle beam with trailing arm independent suspension.

Brakes: 250mm (9.84in.) dia. x 40mm (1.57in.) wide overrun drum brakes with "auto-reverse" mechanism and handbrake.

Drawbar: Heigh adjustable square section steel tube with interchangeable towing eyes to suit tractor pick-up hitch, swinging drawbar, Drawbar provided with drop-down jack and jockey wheel.

Lights: Rear tail/stop lights, direction indicators, rear and side reflectors, side marker lights.

Hydraulic system:Two twin gear pumps mounted on "speed-up" splitter gearbox driven by universal drive shaft from tractor PTO. Hydraulic filtration 25 micron absolute with indicator. Diagnostic test ports on each pump outlet. Three mechanically operated motor drive valves on TG4650 and two on the TG3400, simultaneously operated for forward, neutral and reverse rotation of the cutting unit drivemotors, in three seperate circuits on TG4650 and two on the TG3400 to give 69bar (1000psi) for each cutting cylinder.
Mechanically operated diverter valves for each cutting unit disengage drive when lifting. Diverter valves re-engage drive by pilot flow activated by push switch at handlevers.
Three spool lift valve provides lift for the three centre cutting units and individual lift for left and right pairs of wing cutting units on the TG4650, or lift for the three centre cutting units and individual lift for left and right wing units on the TG3400. All cutting units have variable weight transfer by adjustable valve.

Controls: Four handlever controls mounted in vehicle. Push/pull cables operate hydraulic control valves on machine. Single push button to re-engage reel drive when the cutting units are lowered. Single control lever for forward/neutral/reverse reel drive. Three control levers for lift/lower of centre five and two wing cutting units on TG4650, or centre three and two wing units on TG3400.

Electrics: 12 Volt

Towing Vehicle: 45kw minimum

4.3 HYDRAULIC SPECIFICATION

Description	Liters / Minute.	Relief Valve Pressure
Cutting		
Units 1, 2 & 3	27.54	207bar
Units 4, 5, 6 & 7	27.54	138bar
Litf Circuit	8.1	172 bar

4.4 CUTTING UNIT SPECIFICATION

	Magna	Sportcutter
Construction		
Reel Length	762mm	762mm
Number of Knives	6	8
Number of Blades	N/A	N/A
Reel Diameter (New)	254mm	197mm
Minimum Reel Diameter (Before Replacement)	235mm	178mm
Fixed Head Height of Cut (Standard Blade)	12.7mm - 89mm	
Floating Head Height of Cut (Standard Blade)		12.7mm - 35.7mm
Floating Head Height of Cut (Thin Blade)		9mm - 32mm
Rear Roll	60mm Diameter	
Height of Cut Adjustment	Adjustable screw system on rear roll	Adjustable screw system on front & rear roll
Transmission	By hydraulic motor through gear & pinion to reel.	
Maximum Reel Speed at Maximum PTO Speed	1240rpm	

NOTE
These cutting units are designed to cut grass of maximum height 100mm down to the available height of cut range.

4.5 RECOMMENDED LUBRICANTS

Hydraulic Oil: ISO VG 46.

Gearbox Pump drive: 80W-90
Cutting unit: Shell Gadus S2 V220

Grease: Lithium Based General Purpose Grease.

4.7 CUTTING PERFORMANCE (AREA)

TG3400
3.6 hectares / hour at 12 km

TG4650
5 hectares / hour at 12 km

10% allowance is included for normal overlaps and turning at the end of each cut.

4.8 CUTTING PERFORMANCE (FREQUENCY)

6-blade Fixed Head: 24 cuts/m at 12 km/h
8-blade Floating Head: 32 cuts/m at 12 km/h

4.9 CERTIFICATES OF CONFORMITY

DECLARATION OF CONFORMITY ▪ ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ ▪ PROHLÁŠENÍ O SHODĚ ▪ OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING ▪ CONFORMITEITSVERKLARING ▪ VASTAVUSDEKLARATSIOON ▪ VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS ▪ DECLARATION DE CONFORMITE ▪ KONFORMITÄTSERKLÄRUNG ▪ ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ▪ MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT ▪ DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ ▪ ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA ▪ ATITIKTIES DEKLARACIJA ▪ DIKJARAZZJONI TAL-KONFORMITÀ ▪ DEKLARACJA ZGODNOŚCI ▪ DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE ▪ DECLARAŢIE DE CONFORMITATE ▪ VYHLÁSENIE O ZHODE ▪ IZJAVA O SKLADNOSTI ▪ DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD ▪ DEKLARATION OM ÖVERENSSTÄMMELSE ▪ SAMRÆMISYFIRLÝSING ▪ KONFORMITETSERKLÆRING

Business name and full address of the manufacturer • Търговско име и пълен адрес на производителя • Obchodní jméno a plná adresa výrobce • Producentens firmanavn og fulde adresse • Bedrijfsnaam en volledig adres van de fabrikant • Tootja ärinimi ja täielik aadress • Valmistajan toiminimi ja täydellinen osoite • Nom commercial et adresse complète du fabricant • Firmenname und vollständige Adresse des Herstellers • Επωνυμία και ταχυδρομική διεύθυνση κατασκευαστή • A gyártó üzleti neve és teljes címe • Ragione sociale e indirizzo completo del fabbricante • Uzņēmuma nosaukums un pilna ražotāja adrese • Verslo pavadinimas ir pilnas gamintojo adresas • Isem kummerċjali u indirizz sħiħ tal-fabbrikant • Nazwa firmy i pełny adres producenta • Nome da empresa e endereço completo do fabricante • Denumirea comercială şi adresa completă a producătorului • Obchodný názov a úplná adresa výrobcu • Naziv podjetja in polni naslov proizvajalca • Nombre de la empresa y dirección completa del fabricante • Tillverkarens företagsnamn och kompletta adress • Fyrirtækisheiti og fullt heimilisfang framleiðanda • Firmanavn og full adresse for produsenten	Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, England, IP3 9TT
Product Code • Код на продукта • Kód výrobku • Produktkode • Productcode • Toote kood • Tuotekoodi • Code produit • Produktcode • Κωδικός προϊόντος • Termékkód • Codice prodotto • Produkta kods • Produkto kodas • Kodiċi tal-Prodott • Kod produktu • Código do Produto • Cod produs • Kód výrobku • Oznaka proizvoda • Código de producto • Produktkod • Vörunúmer • Produktkode	LHAC201 LHAC202 LHAB201 LHAB202
Machine Name • Наименование на машината • Název stroje • Maskinnavn • Machinenaam • Masina nimi • Laitteen nimi • Nom de la machine • Maschinenbezeichnung • Ονομασία μηχανήματος • Gépnév • Denominazione della macchina • Iekārtas nosaukums • Mašinos pavadinimas • Isem tal-Magna • Nazwa urządzenia • Nome da Máquina • Numele echipamentului • Názov stroja • Naziv stroja • Nombre de la máquina • Maskinens namn • Heiti tækis • Maskinnavn	Ransomes Hydraulic TG3400 Ransomes Hydraulic TG4650
Designation • Предназначение • Označení • Betegnelse • Benaming • Nimetus • Tyyppimerkintä • Pažymėjimas • Bezeichnung • Χαρακτηρισμός • Megnevezés • Funzione • Apzīmējums • Lithuanian • Denominazzjoni • Oznaczenie • Designação • Specificaţie • Označenie • Namen stroja • Descripción • Beteckning • Merking • Konstruksjon	Towed Reel Mower
Serial Number • Сериен номер • Sériové číslo • Serienummer • Serienummer • Seerianumber • Valmistusnumero • Numéro de série • Seriennummer • Σειριακός αριθμός • Sorozatszám • Numero di serie • Sērijas numurs • Serijos numeris • Numru Serjali • Numer seryjny • Número de Série • Număr de serie • Sériové číslo • Serijska številka • Número de serie • Serienummer • Raðnúmer • Serienummer	UA000301 - UA999999 UB000301 - UB999999 UC000301 - UC999999 UD000301 - UD999999
Engine • Двигател • Motor • Motor • Motor • Mootor • Moottori • Moteur • Motor • Μηχανή • Modulnév • Motore • Dzinējs • Variklis • Saħħa Netta Installata • Silnik • Motor • Motor • Motor • Motor • Motor • Vél • Motor	Not Applicable
Net Installed Power • Нетна инсталирана мощност • Čistý instalovaný výkon • Installeret nettoeffekt • Netto geïnstalleerd vermogen • Installeeritud netovõimsus • Asennettu nettoteho • Puissance nominale nette • Installierte Nettoleistung • Καθαρή εγκατεστημένη ισχύς • Nettó beépített teljesítmény • Potenza netta installata • Paredzētā tīkla jauda • Grynoji galia • Wisa' tal-Qtugħ • Moc zainstalowana netto • Potência instalada • Puterea instalată netă • Čistý inštalovaný výkon • Neto vgrajena moč • Potencia instalada neta • Nettoeffekt • Nettóafl vélar • Netto installert kraft	Not Applicable
Cutting Width • Широчина на рязане • Šířka řezu • Skærebredde • Maaibreedte • Lõikelaius • Leikkuuleveys • Largeur de coupe • Schnittbreite • Μήκος μισινέζας • Vágási szélesség • Larghezza di taglio • Griešanas platums • Pjovimo plotis • Tikkonforma mad-Direttivi • Szerokość cięcia • Largura de Corte • Lāţimea de tăiere • Šírka záberu • Širina reza • Anchura de corte • Klippbredd • Skurðbreidd • Klippebredde	340 cm 465cm
Conforms to Directives • В съответствие с директивите • Splňuje podmínky směrnic • Er i overensstemmelse med direktiver • Voldoet aan de richtlijnen • Vastab direktiividele • Direktiivien mukainen • Conforme aux directives • Entspricht Richtlinien • Ακολουθήστε πιστά τις Οδηγίες • Megfelel az irányelveknek • Conforme alle Direttive • Atbilst direktīvām • Atitinka direktyvų reikalavimus • Valutazzjoni tal-Konformità • Dyrektywy związane • Cumpre as Directivas • Respectă Directivele • Je v súlade so smernicami • Skladnost z direktivami • Cumple con las Directivas • Uppfyller direktiv • Samræmist tilskipunum • I samsvar med direktiv	2006/42/EC 2004/108/EC
Conformity Assessment • Оценка за съответствие • Hodnocení plnění podmínek • Overensstemmelsesvurdering • Conformiteitsbeoordeling • Vastavushindamine • Vaatimustenmukaisuuden arviointi • Evaluation de conformité • Konformitätsbeurteilung • Διαπίστωση Συμμόρφωσης • Megfelelőség-értékelés • Valutazione della conformità • Atbilstības novērtējums • Atitikties įvertinimas • Livell tal-Qawwa tal-Ħoss Imkejjel • Ocena zgodności • Avaliação de Conformidade • Evaluarea conformităţii • Vyhodnotenie zhodnosti • Ocena skladnosti • Evaluación de conformidad • Bedömning av överensstämmelse • Samræmismat • Konformitetsvurdering	Not Applicable
Measured Sound Power Level • Измерено ниво на звукова мощност • Naměřený akustický výkon • Målte lydstyrkeniveau • Gemeten geluidsniveau • Mõõdetud helivõimsuse tase • Mitattu äänitehotaso • Niveau de puissance sonore mesuré • Gemessener Schalldruckpegel • Σταθμισμένο επίπεδο ηχητικής ισχύος • Mért hangteljesítményszint • Livello di potenza sonora misurato • Izmērītais skaņas jaudas līmenis • Išmatuotas garso stiprumo lygis • Livell tal-Qawwa tal-Ħoss Iggarantit • Moc akustyczna mierzona • Nível sonoro medido • Nivelul măsurat al puterii acustice • Nameraná hladina akustického výkonu • Izmerjena raven zvočne moči • Nivel de potencia sonora medido • Uppmätt ljudeffektsnivå • Mælt hljóðaflsstig • Málstyrkur hljóðeftirvinnslu	Not Applicable
Guaranteed Sound Power Level • Гарантирано ниво на звукова мощност • Garantovaný akustický výkon • Garanteret lydstyrkeniveau • Gegarandeerd geluidsniveau • Garanteeritud helivõimsuse tase • Taattu äänitehotaso • Niveau de puissance sonore garanti • Garantierter Schalldruckpegel • Εγγυημένο επίπεδο ηχητικής ισχύος • Szavatolt hangteljesítményszint • Livello di potenza sonora garantito • Garantētais skaņas jaudas līmenis • Garantuotas garso stiprumo lygis • Livell tal-Qawwa tal-Ħoss Iggarantit • Moc akustyczna gwarantowana • Nível sonoro farantido • Nivelul garantat al puterii acustice • Garantovaná hladina akustického výkonu • Zajamčena raven zvočne moči • Nivel de potencia sonora garantizado • Garanterad ljudeffektsnivå • Hljóðaflsstig sem ábyrgð er tekin á • Garanter lydeffektnivå	Not Applicable
Conformity Assessment Procedure (Noise) • Оценка за съответствие на процедурата (Шум) • Postup hodnocení plnění podmínek (hluk) • Procedure for overensstemmelsesvurdering (Støj) • Procedure van de conformiteitsbeoordeling (geluid) • Vastavushindamismenetlus (müra) • Vaatimustenmukaisuuden arviointimenettely (Melu) • Procédure d'évaluation de conformité (bruit) • Konformitätsbeurteilungsverfahren (Geräusch) • Διαδικασία Αξιολόγησης Συμμόρφωσης (Θόρυβος) • Megfelelőség-értékelési eljárás (Zaj) • Procedura di valutazione della conformità (rumore) • Atbilstības novērtējuma procedūra (troksnis) • Atitikties įvertinimo procedūra (garsas) • Proċedura tal-Valutazzjoni tal-Konformità (Ħoss) • Procedura oceny zgodności (poziom hałasu) • Processo de avaliação de conformidade (nível sonoro) Procedura de evaluare a conformităţii (zgomot) • Postup vyhodnocovania zhodnosti (hluk) • Postopek za ugotavljanje skladnosti (hrup) • Procedimiento de evaluación de conformidad (ruido) • Procedur för bedömning av överensstämmelse (buller) • Samræmismatsaðferð (hávaði) • Prosedyre for konformitetsvurdering (støy)	Not Applicable
UK Notified Body for 2000/14/EC • Нотифициран орган в Обединеното кралство за 2000/14/EO • Úřad certifikovaný podle směrnice č. 2000/14/EC • Det britiske bemyndigede organ for 2001/14/EF • Engels adviesorgaan voor 2000/14/EG • Ühendkuningriigi teavitatud asutus direktiivi 2000/14/EÜ mõistes • Direktiivin 2000/14/EY mukainen ilmoitettu tarkastuslaitos Isossa-Britanniassa • Organisme notifié concernant la directive 2000/14/CE • Britische benannte Stelle für 2000/14/EG • Κοινοποιημένος Οργανισμός Ηνωμένου Βασιλείου για 2000/14/ΕΚ • 2000/14/EK – egyesült királyságbeli bejelentett szervezet • Organismo Notificato in GB per 2000/14/CE • 2000/14/EK AK reģistrētā organizācija • JK notifikuotosios įstaigos 2000/14/EC • Korp Notifikat tar-Renju Unit għal 2000/14/KE • Dopuszczona jednostka badawcza w Wielkiej Brytanii wg 2000/14/WE • Entidade notificada no Reino Unido para 2000/14/CE • Organism notificat în Marea Britanie pentru 2000/14/CE • Notifikovaný orgán Spojeného kráľovstva pre smernicu 2000/14/ES • Britanski priglašeni organ za 2000/14/ES • Cuerpo notificado en el Reino Unido para 2000/14/CE • Anmält organ för 2000/14/EG i Storbritannien • Tilkynntur aðili í Bretlandi fyrir 2000/14/EC • Britisk teknisk for 2000/14/EF	Number: 1088 Sound Research Laboratories Limited Holbrook House, Little Waldingfield Sudbury, Suffolk CO10 0TH

Operator Ear Noise Level • Оператор на нивото на доловим от ухото шум • Hladina hluku v oblasti uší operátora • Støjniveau i førers ørehøjde • Geluidsniveau oor bestuurder • Müratase operaatori kõrvas • Melutaso käyttäjän korvan kohdalla • Niveau de bruit à hauteur des oreilles de l'opérateur • Schallpegel am Bedienerohr • Επίπεδο θορύβου σε λειτουργία • A kezelő fülénél mért zajszint • Livello di potenza sonora all'orecchio dell'operatore • Trokšņa līmenis pie operatora auss • Dirbančiojo su mašina patiriamo triukšmo lygis • Livell tal-Ħoss fil-Widna tal-Operatur • Dopuszczalny poziom hałasu dla operatora • Nível sonoro nos ouvidos do operador • Nivelul zgomotului la urechea operatorului • Hladina hluku pôsobiaca na sluch operátora • Raven hrupa pri ušesu upravljavca • Nivel sonoro en el oído del operador • Ljudnivå vid förarens öra • Hávaðastig fyrir stjórnanda • Støynivå ved operatørens øre	Not Applicable
Harmonised standards used • Използвани хармонизирани стандарти • Použité harmonizované normy • Brugte harmoniserede standarder • Gebruikte geharmoniseerde standaards • Kasutatud ühtlustatud standardid • Käytetyt yhdenmukaistetut standardit • Normes harmonisées utilisées • Angewandte harmonisierte Normen • Εναρμονισμένα πρότυπα που χρησιμοποιήθηκαν • Harmonizált szabványok • Standard armonizzati applicati • Izmantotie saskaņotie standarti • Panaudoti suderinti standartai • Standards armonizzati użati • Normy spójne powiązane • Normas harmonizadas usadas • Standardele armonizate utilizate • Použité harmonizované normy • Uporabljeni usklajeni standardi • Estándares armonizados utilizados • Harmoniserade standarder som används	BS EN 1032:2003+A1:2008 BS EN ISO 20643:2008 BS EN ISO 5349-1:2001 BS EN ISO 5349-2:2002 BS EN ISO 14982:1998 BS EN ISO 12100-1:2003+A1:2009 BS EN ISO 61310-1:2008 Parts 1 to 3 BS EN 836-1997
Technical standards and specifications used • Използвани технически стандарти и спецификации • Použité technické normy a specifikace • Brugte tekniske standarder og specifikationer • Gebruikte technische standaards en specificaties • Kasutatud tehnilised standardid ja spetsifikatsioonid • Käytetyt tekniset standardit ja eritelmät • Spécifications et normes techniques utilisées • Angewandte technische Normen und Spezifikationen • Τεχνικά πρότυπα και προδιαγραφές που χρησιμοποιήθηκαν • Műszaki szabványok és specifikációk • Standard tecnici e specifiche applicati • Izmantotie tehniskie standarti un specifikācijas • Panaudoti techniniai standartai ir techninė informacija • Standards u speċifikazzjonijiet tekniċi użati • Normy i specyfikacje techniczne powiązane • Normas técnicas e especificações usadas • Standardele tehnice şi specificaţiile utilizate • Použité technické normy a špecifikácie • Uporabljeni tehnični standardi in specifikacije • Estándares y especificaciones técnicas utilizadas • Tekniska standarder och specifikationer som används • Samræmdir staðlar sem notaðir eru • Benyttede harmoniserte standarder	Not Applicable
The place and date of the declaration • Място и дата на декларацията • Místo a datum prohlášení • Sted og dato for erklæringen • Plaats en datum van de verklaring • Deklaratsiooni väljastamise koht ja kuupäev • Vakuutuksen paikka ja päivämäärä • Lieu et date de la déclaration • Ort und Datum der Erklärung • Τόπος και ημερομηνία δήλωσης • A nyilatkozat kelte (hely és idő) • Luogo e data della dichiarazione • Deklarācijas vieta un datums • Deklaracijos vieta ir data • Il-post u d-data tad-dikjarazzjoni • Miejsce i data wystawienia deklaracji • Local e data da declaração • Locul şi data declaraţiei • Miesto a dátum vyhlásenia • Kraj in datum izjave • Lugar y fecha de la declaración • Plats och datum för deklarationen • Tæknistaðlar og tæknilýsingar sem notaðar eru • Benyttede tekniske standarder og spesifikasjoner • Staður og dagsetning yfirlýsingar • Sted og dato for erklæringen	Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, England, IP3 9TT 4th January 2010
Signature of the person empowered to draw up the declaration on behalf of the manufacturer, holds the technical documentation and is authorised to compile the technical file, and who is established in the Community. Подпис на човека, упълномощен да състави декларацията от името на производителя, който поддържащ техническата документация и е оторизиран да изготви техническия файл и е регистриран в общността. Podpis osoby oprávněné sestavit prohlášení jménem výrobce, držet technickou dokumentaci a osoby oprávněné sestavit technické soubory a založené v rámci Evropského společenství. Underskrift af personen, der har fuldmagt til at udarbejde erklæringen på vegne af producenten, der er indehaver af dokumentationen og er bemyndiget til at udarbejde den tekniske journal, og som er baseret i nærområdet. Handtekening van de persoon die bevoegd is de verklaring namens de fabrikant te tekenen, de technische **documentatie bewaart en bevoegd is om het technische bestand samen te stellen, en die is gevestigd in het Woongebied.** Ühenduse registrisse kantud isiku allkiri, kes on volitatud tootja nimel deklaratsiooni koostama, kes omab tehnilist dokumentatsiooni ja kellel on õigus koostada tehniline toimik. Sen henkilön allekirjoitus, jolla on valmistajan valtuutus vakuutuksen laadintaan, jolla on hallussaan tekniset asiakirjat, joka on valtuutettu laatimaan tekniset asiakirjat ja joka on sijoittautunut yhteisöön. Signature de la personne habilitée à rédiger la déclaration au nom du fabricant, à détenir la documentation technique, à compiler les fichiers techniques et qui est implantée dans la Communauté. Unterschrift der Person, die berechtigt ist, die Erklärung im Namen des Herstellers abzugeben, die die technischen Unterlagen aufbewahrt und berechtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen, und die in der Gemeinschaft niedergelassen ist. Υπογραφή ατόμου εξουσιοδοτημένου για την σύνταξη της δήλωσης εκ μέρους του κατασκευαστή, ο οποίος κατέχει την τεχνική έκθεση και έχει την εξουσιοδότηση να ταξινομήσει τον τεχνικό φάκελο και ο οποίος είναι διορισμένος στην Κοινότητα. A gyártó nevében meghatalmazott személy, akinek jogában áll módosítania a nyilatkozatot, a műszaki dokumentációt őrzi, engedéllyel rendelkezik a műszaki fájl összeállításához, és aki a közösségben letelepedett személy. Firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione a nome del fabbricante, in possesso Della documentazione tecnica ed autorizzata a costituire il fascicolo tecnico, che deve essere stabilita nella Comunità. Tās personas paraksts, kura ir pilnvarota deklarācijas sastādīšanai ražotāja vārdā, kurai ir tehniskā dokumentācija, kura ir pilnvarota sagatavot tehnisko reģistru un kura ir apstiprināta Kopienā. Asmuo, kuris yra gana žinomas, kuriam gamintojas suteikė įgaliojimus sudaryti šią deklaraciją, ir kuris ją pasirašė, turi visą techninę informaciją ir yra įgaliotas sudaryti techninės informacijos dokumentą. Il-firma tal-persuna awtorizzata li tfassal id-dikjarazzjoni f'isem il-fabbrikant, għandha d-dokumentazzjoni teknika u hija awtorizzata li tikkompila l-fajl tekniku u li hija stabbilita fil-Komunità. Podpis osoby upoważnionej do sporządzenia deklaracji w imieniu producenta, przechowującej dokumentację techniczną, upoważnioną do stworzenia dokumentacji technicznej oraz wyznaczonej ds. wspólnotowych. Assinatura da pessoa com poderes para emitir a declaração em nome do fabricante, que possui a documentação técnica, que está autorizada a compilar o processo técnico e que está estabelecida na Comunidade. Semnătura persoanei împuternicite să elaboreze declaraţia în numele producătorului, care deţine documentaţia tehnică, este autorizată să compileze dosarul tehnic şi este stabilită în Comunitate. Podpis osoby poverenej vystavením vyhlásenia v mene výrobcu, ktorá má technickú dokumentáciu a je oprávnená spracovať technické podklady a ktorá je umiestnená v Spoločenstve. Podpis osebe, pooblaščene za izdelavo izjave v imenu proizvajalca, ki ima tehnično dokumentacijo in lahko sestavlja spis tehnične dokumentacije, ter ima sedež v Skupnosti. Firma de la persona responsable de la declaración en nombre del fabricante, que posee la documentación técnica y está autorizada para recopilar el archivo técnico y que está establecido en la Comunidad. Undertecknas av den som bemyndigad att upprätta deklarationen å tillverkarens vägnar, innehar den tekniska dokumentationen och är bemyndigad att sammanställa den tekniska informationen och som är etablerad i gemenskapen. Undirskrift aðilans sem hefur umboð til að gera yfirlýsinguna fyrir hönd framleiðandans, hefur undir höndum tæknigögnin og hefur leyfi til að taka saman tækniskýrsluna, og er viðurkenndur innan evrópska efnahagssvæðisins. Signaturen til personen som har fullmakt til å utferdige erklæringen på vegne av produsenten, er i besittelse av den tekniske dokumentasjonen, har autorisasjon til å utarbeide den tekniske filen og som har tilhold i EU.	 Tim Lansdell Technical Director 4th January 2010 Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, England, IP3 9TT
Certificate Number • Номер на сертификат • Číslo osvědčení • Certifikatnummer • Certificaatnummer • Sertifikaadi number • Hyväksyntänumero • Numéro de certificat • Bescheinigungsnummer • Αριθμός Πιστοποιητικού • Hitelesítési szám • Numero del certificato • Sertifikāta numurs • Sertifikato numeris • Numru taċ-Ċertifikat • Numer certyfikatu • Número do Certificado • Număr certificat • Číslo osvedčenia • Številka certifikata • Número de certificado • Certifikatsnummer • Númer skírteinis • Sertifikatnummer	4126504 (Rev.2)

GB United Kingdom · BG Bulgaria · CH Switzerland · CZ Czech Republic · DK Denmark · NL Netherlands · EE Estonia · ES Spain · FI Finland · FR France · DE Germany · GR Greece · HU Hungary

IS Iceland · IT Italy · LI Liechtenstein · LV Latvia · LT Lithuania · MT Malta · NO Norway · PL Poland · PT Portugal · RO Romania · SE Sweden · SK Slovakia · SI Slovenia

4 SPECIFICATION

DECLARATION OF INCORPORATION ▪ ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА ОБЕДИНЕНИЕ ▪ PROHLÁŠENÍ O ZALOŽENÍ SPOLEČNOSTI ▪ INKORPORERINGSERKLÆRING ▪ INCORPORATIEVERKLARING ▪ KINNITUS ÜHENDAMISE KOHTA ▪ ASENNUSTODISTUS ▪ DECLARATION D'INCORPORATION ▪ EINBAUBESCHEINIGUNG ▪ ΔΗΛΩΣΗ ΜΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ▪ BEÉPÍTÉSI NYILATKOZAT ▪ DICHIARAZIONE DI INCORPORAZIONE ▪ NOFORMĒŠANAS DEKLARĀCIJA ▪ PRIJUNGIMO DEKLARACIJA ▪ DIKJARAZZJONI TA' INKORPORAZZJONI ▪ DEKLARACJA ZGODNOŚCI DLA PODZESPOŁU ▪ DECLARAÇÃO DE INCORPORAÇÃO ▪ DECLARAŢIE DE ÎNCORPORARE ▪ VYHLÁSENIE O ZABUDOVANÍ SÚČASTI ▪ IZJAVA ZA VGRADNJO ▪ DECLARACIÓN DE INCORPORACIÓN ▪ INBYGGNADSDEKLARATION ▪ YFIRLÝSING UM ÍSETNINGU ▪ PRODUSENTENS ERKLÆRING

Business name and full address of the manufacturer ▪ Търговско име и пълен адрес на производителя ▪ Obchodní jméno a plná adresa výrobce ▪ Producentens firmanavn og fulde adresse ▪ Bedrijfsnaam en volledig adres van de fabrikant ▪ Tootja ärinimi ja täielik aadress ▪ Valmistajan toiminimi ja täydellinen osoite ▪ Nom commercial et adresse complète du fabricant ▪ Firmenname und vollständige Adresse des Herstellers ▪ Επωνυμία και ταχυδρομική διεύθυνση κατασκευαστή ▪ A gyártó üzleti neve és teljes címe ▪ Ragione sociale e indirizzo completo del fabbricante ▪ Uzņēmuma nosaukums un pilna ražotāja adrese ▪ Verslo pavadinimas ir pilnas gamintojo adresas ▪ Isem kummerċjali u indirizz sħiħ tal-fabbrikant ▪ Nazwa firmy i pełny adres producenta ▪ Nome da empresa e endereço completo do fabricante ▪ Denumirea comercială şi adresa completă a producătorului ▪ Obchodný názov a úplná adresa výrobcu ▪ Naziv podjetja in polni naslov proizvajalca ▪ Nombre de la empresa y dirección completa del fabricante ▪ Tillverkarens företagsnamn och kompletta adress ▪ Fyrirtækisheiti og fullt heimilisfang framleiðanda. ▪ Firmanavn og full adresse for produsenten.	Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, England, IP3 9TT

Description and identification of the partly completed machinery. ▪ Описание и идентификация на частично завършените машини. ▪ Popis a identifikace částečně dokončeného strojního zařízení. ▪ Beskrivelse og identifikation af den delvist fremstillede maskine. ▪ Beschrijving en identificatie van de gedeeltelijk voltooide machinerie. ▪ Osaliselt komplekteeritud masina kirjeldus ja määratlus. ▪ Osittain kootun laitteiston kuvaus ja määrittely. ▪ Description et identification de la quasi-machine. ▪ Bezeichnung und Identifizierung der teilgefertigten Vorrichtung ▪ Περιγραφή και προσδιορισμός ημιτελούς μηχανήματος. ▪ A részlegesen megépített gép leírása és meghatározása. ▪ Descrizione e identificazione della quasi-macchina ▪ Daļēji pabeigtas iekārtas apraksts un identifikācija. ▪ Dalinai užbaigtos įrangos aprašymas ir identifikacija. ▪ Deskrizzjoni u identifikazzjoni tal-makkinarju li jkun lest parzjalment. ▪ Opis i oznaczenie częściowo ukończonego urządzenia ▪ Descrição e identificação do equipamento parcial ▪ Descrierea şi identificarea echipamentului finalizat parţial ▪ Opis a identifikácia podzostavy strojného zariadenia ▪ Opis in identifikacija delno dokončanega stroja. ▪ Descripción e identificación de la maquinaria parcialmente completada. ▪ Beskrivning och identifiering av maskindelarna. ▪ Fyrirtækisheiti og fullt heimilisfang framleiðanda. ▪ Lýsing og auðkenni hálfsamsetta vélbúnaðarins. ▪ Erklæring og identifikasjon for det delvis ferdigstilte maskineriet

Product Code	Serial Number	Description
LMAB592	XQ200301 - XQ299999	Magna 250 6 Knife Fixed Head - Right Hand Drive
LMAB591	XP300301 - XP399999	Magna 250 6 Knife Fixed Head - Left Hand Drive
LMAB352	UV200301 - UV299999	Sport 200 8 Knife Floating Head - Left Hand Drive
LMAB353	UW300301 - UW399999	Sport 200 8 Knife Floating Head - Right Hand Drive

We undertake to transmit, in response to a reasoned request by the national authorities, relevant information on the partly completed machinery. This shall be by hardcopy and shall be without prejudice to the intellectual property rights of the manufacturer of the partly completed machinery.

Ние обещаваме да предадем, в отговор на основателно искане от националните органи, съответна информация за частично завършените машини. Това ще се осъществи чрез документ и няма да бъде в нарушение на правата за интелектуална собственост на производителя на частично завършените машини.

Zavazujeme se na základě zdůvodněné žádosti ze strany národních úřadů poskytnout příslušné informace o částečně dokončeném strojním zařízení. Informace budou předány v tištěné podobě a nepoškodí práva k duševnímu vlastnictví výrobce týkající se částečně dokončeného strojního zařízení.

Som svar på en begrundet anmodning fra de nationale myndigheder forpligter vi os til at videregive oplysninger om den delvist fremstillede maskine. Dette bliver gjort i papirudgave og med forbehold for de immaterielle rettigheder, som indehaves af producenten af den delvist fremstillede maskine.

We zijn van plan, in reactie op een redelijk verzoek van de nationale autoriteiten, relevante informatie over de gedeeltelijk voltooide machinerie te verzenden. Dit wordt gedaan in de vorm van fysieke kopieën en deze kopieën zullen onder alle voorbehoud behoren tot de intellectuele eigendomsrechten van de fabrikant van de gedeeltelijk voltooide machinerie.

Me kohustume riigisiseste asutuste põhjendatud nõudmisel edastama asjakohast teavet osaliselt komplekteeritud masina kohta. Andmed edastatakse paberkandjal ning sellega ei tohi piirata osaliselt komplekteeritud masina tootja õigusi intellektuaalsele omandile.

Sitoudumme toimittamaan osittain koottua laitteistoa koskevat olennaiset tiedot vastineena kansallisten viranomaisten perusteltuun pyyntöön. Tiedot toimitetaan paperitulosteena. Ne eivät rajoita valmistajan osittain koottua laitteistoa koskevia immateriaalioikeuksia.

Nous nous engageons à fournir, en réponse à une demande rationnelle des autorités nationales, toute information appropriée concernant la quasi-machine. Ceci se fera par copie papier et sans préjuger des droits de propriété intellectuelle du fabricant de la quasi-machine.

Wir verpflichten uns, auf eine begründete Aufforderung durch die nationalen Behörden hin, relevante Informationen über die teilgefertigte Maschine zu übersenden. Diese werden als Ausdruck übersandt und dürfen sich nicht nachteilig auf die Rechte am geistigen Eigentum des Herstellers der teilgefertigten Maschine auswirken.

Αναλαμβάνουμε να μεταβιβάσουμε, προς απάντηση εύλογης αίτησης των εθνικών αρχών, τις σχετικές πληροφορίες όσον αφορά το ημιτελές μηχάνημα. Αυτό θα πρέπει να γίνει γραπτώς και δίχως να θίγει τα πνευματικά δικαιώματα του κατασκευαστή του ημιτελούς μηχανήματος.

Vállaljuk, hogy átadjuk – a nemzeti hatóságok megalapozott kérésére válaszul – a részlegesen megépített gépre vonatkozó információkat. Az információkat nyomtatott példányban adjuk át. A nyomtatott példány átadása a részlegesen megépített gép gyártójának szellemi tulajdonjogaira tett kötelezettség nélkül történik.

Ci impegniamo a trasmettere, in risposta ad una richiesta adeguatamente motivata delle autorità nazionali, informazioni pertinenti sulla quasi-macchina. L'impegno sarà redatto in forma cartacea e lascerà impregiudicati i diritti di proprietà intellettuale del fabbricante della quasi-macchina.

Atsaucoties uz pamatotu valsts iestāžu pieprasījumu, mēs apņemamies nodot saistīto informāciju par daļēji pabeigtu iekārtu. Tā būs cietā kopija un neradīs kaitējumus daļēji pabeigtās iekārtas ražotāja intelektuālā īpašuma tiesībām.

Atsakydami į nacionalinių valdžios organų užklausą, pateikiame informaciją apie dalinai užbaigtus mechanizmus. Šis dokumentas yra atspausdintas elektroninio originalo variantas ir be jokio išankstinio nusistatymo neturi tikslo pažeisti dalinai užbaigto mechanizmo gamintojo intelektualinės nuosavybės teisių.

Aħna nwieġħdu li nipprezentaw, meta mitlubin mill-awtoritajiet nazzjonali, l-informazzjoni relevanti dwar il-makkinarju li jkun lest parzjalment. Din l-informazzjoni għandha tkun f'forma stampata u mingħajr preġudizzju għad-drittijiet tal-proprjetà intellettwali tal-fabbrikant tal-makkinarju li jkun lest parzjalment.

Na uzasadnioną prośbę instytucji państwowych zobowiązujemy się do przekazania wszelkich informacji na temat częściowo ukończonego urządzenia. Będą one przekazane na piśmie. Strona przekazująca w/wym. dokumentację nie będzie rościła sobie żadnych praw do własności intelektualnej producenta częściowo ukończonego urządzenia.

Na sequência de pedido razoável por parte das autoridades nacionais, comprometemo-nos a transmitir informações importantes sobre o equipamento parcial. Tal será feito por meio de hardcopy e sem prejuízo para os direitos de propriedade intelectual do fabricante do equipamento parcial.

Ne angajăm să transmitem, ca răspuns la o solicitare motivată a autorităţilor naţionale, informaţii relevante privind echipamentul finalizat parţial. Aceasta se va efectua în format hârtie şi fără a aduce atingere drepturilor de proprietate intelectuală ale producătorului echipamentului finalizat parţial.

Zaväzujeme sa, že na základe odôvodnenej požiadavky národných orgánov predložíme dôležité informácie o podzostave strojného zariadenia. Musí to byť v tlačenej forme a bez ujmy na právach duševného vlastníctva výrobcu podzostavy strojného zariadenia.

Zavezujemo se, da bomo na utemeljeno zahtevo nacionalnih organov predložili zadevne informacije o delno dokončanem stroju. Informacije bodo v tiskani obliki in ne bodo posegale v pravice intelektualne lastnine proizvajalca delno dokončanega stroja.

Nos comprometemos a transmitir, en respuesta a una petición razonada por parte de las autoridades nacionales, información relevante sobre la maquinaria parcialmente completada. Ésta será transmitida en copia impresa y no afectará a los derechos de propiedad intelectual del fabricante de la maquinaria parcialmente completada.

Vi åtar oss att vidarebefordra relevant information om maskindelarna vid en motiverad förfrågan från nationella myndigheter. Informationen ska erhållas i form av papperskopior och ska vara utan men för maskindelstillverkarens immateriella rättigheter.

Berist okkur rökstudd beiðni frá landsyfirvöldum um að senda mikilvægar upplýsingar um hálfsamsetta vélbúnaðinn, munum við verða við slíkri beiðni. Beiðnin skal vera í prentriti og gilda með fyrirvara um hugverkarétt framleiðanda hálfsamsetta vélbúnaðarins.

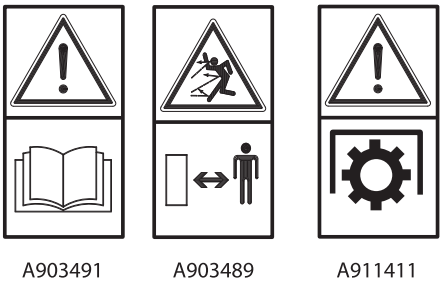
Vi vil, på anmodning fra nasjonale myndigheter, formidle all relevant informasjon om det delvis ferdigstilte maskineriet. Informasjonen vil bli formidlet i papirutgave og skal være uten prejudise for åndsrettighetene til produsenten av det delvis ferdigstilte maskineriet.

Partly completed machinery must not be put into service until the final machinery into which it is to be incorporated has been declared in conformity with the provisions of Directive 2006/42/EC.	These accessories have been designed to be fitted to the Ransomes Hydraulic TG3400 & TG4650 LHAC201, LHAC202, LHAB201, LHAB202.
Частично завършените машини не трябва да бъдат пускана в употреба, докато крайните машини, в които са вградени, не са приведени в съответствие с постановленията на директива 2006/42/ЕО.	
Částečně dokončené zařízení nesmí být uvedeno do provozu, dokud konečné zařízení, do kterého bylo uvedené zařízení namontováno, neodpovídá ustanovením Směrnice č. 2006/42/EC.	
Delvist fremstillede maskiner må ikke indsættes i driften, før den endelige maskine, som den skal inkorporeres i, er blevet erklæret I overensstemmelse med bestemmelserne i Direktiv 2006/42/EF.	
Gedeeltelijk voltooide machinerie mag niet in dienst worden genomen, totdat er voor de definitieve machinerie, waarvan gedeeltelijk voltooide machinerie onderdeel uitmaakt, een conformiteitsverklaring is ontvangen onder de voorwaarden van Richtlijn 2006/42/EG.	
Osaliselt komplekteeritud masinat ei tohi kasutusele võtta enne, kui lõplikult komplekteeritud masin, millega see ühendatakse, on tunnistatud direktiivi 2006/42/EÜ sätetele vastavaks.	
Osittain koottua laitteistoa ei saa ottaa käyttöön, ennen kuin lopullinen laitteisto, johon se asennetaan, on vakuutettu direktiivin 2006/42/EY säännösten mukaiseksi.	
La quasi-machine ne doit pas être mise en service avant que la machine finale dans laquelle elle doit être incorporée n'ait été déclarée conforme aux dispositions de la directive 2006/42/CE	
Die teilgefertigte Vorrichtung darf erst in Betrieb genommen werden, wenn die Konformität der Maschine, in die sie eingebaut wird, entsprechend den Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG erklärt worden ist.	
Θα πρέπει να εκτελεστεί σέρβις στο ημιτελές μηχάνημα μέχρι το τελικό μηχάνημα στο οποίο θα ενσωματωθεί να έχει τη δήλωση συμμόρφωσης, σύμφωνα με τις διατάξεις της Οδηγίας 2006/42/ΕΚ.	
A részlegesen megépített gépet tilos üzembe helyezni mindaddig, amíg a 2006/42/EK irányelv rendelkezéseivel összhangban a részlegesen megépített gépet be nem építik a végleges változatba, és erről nem nyilatkoznak.	
La quasi-macchina non deve essere messa in servizio finché la macchina finale in cui deve essere incorporata non è stata dichiarata conforme, nel caso, alle disposizioni della Direttiva 2006/42/CE.	
Daļēji pabeigtu iekārtu nedrīkst nodot ekspluatācijā, līdz galīgā iekārta, kurā tā ir jāiebūvē, ir deklarēta atbilstoši direktīvas Nr. 2006/42/EK noteikumiem.	
Dalinai užbaigto mechanizmo negalima paleisti kol kiti mechanizmai, kurie dar bus prijungti, nebus patvirtinti kaip atitinkantys 2006/42/EC Direktyvos reikalavimus.	
Il-makkinarju li jkun parzjalment lest ma għandux jibda jitħaddem sakemm il-makkinarju finali li fih ikun se jiġi inkorporat ikun ġie ddikjarat konformi mad-dispożizzjonijiet tad-Direttiva 2006/42/KE.	
Urządzenia częściowo ukończonego nie wolno użytkować aż do orzeczenia zgodności urządzenia w postaci kompletnej z wymaganiami dyrektywy 2006/42/WE.	
O equipamento parcial não poderá entrar em funcionamento antes do mecanismo final no qual vai ser incorporado ser declarado como estando em conformidade com as condições da Directiva 2006/42/CE.	
Echipamentul finalizat parțial nu trebuie pus în funcțiune până ce echipamentul final în care va fi încorporat nu este declarat ca fiind conform cu prevederile Directivei 2006/42/CE.	
Podzostava strojného zariadenia nesmie byť uvedená do prevádzky, pokiaľ finálne strojné zariadenie, ktorého sa stane súčasťou, nebude vyhlásené ako zhodné s ustanoveniami smernice 2006/42/ES.	
Delno dokončanega stroja ni dovoljeno dati v obratovanje, dokler se dokončani stroj, v katerega se vgradi delno dokončani stroj, ne potrdi kot skladen z določbami Direktive 2006/42/ES.	
La maquinaria parcialmente completada no debe ponerse en servicio hasta que la maquinaria final a la que debe incorporarse cumpla con las provisiones de la Directiva 2006/42/CE.	
Maskindelarna får ej tas i bruk förrän maskinen som delen tillhör har deklarerats som överensstämmande med föreskrifterna I direktivet 2006/42/EG.	
Hálfsamsettan vélbúnað má ekki taka í notkun fyrr en vottað hefur verið að endanlegi vélbúnaðurinn sem setja á hann í samræmist ákvæðum tilskipunar 2006/42/EC. Delvis ferdigstilt maskineri skal ikke tas i bruk før det endelige maskineriet som dette skal integreres i, er erklært å være i overensstemmelse med bestemmelsene i direktiv 2006/42/EF.	
The place and date of the declaration • Място и дата на декларацията • Místo a datum prohlášení • Sted og dato for erklæringen • Plaats en datum van de verklaring • Deklaratsiooni väljastamise koht ja kuupäev • Vakuutuksen paikka ja päivämäärä • Lieu et date de la déclaration • Ort und Datum der Erklärung • Τόπος και ημερομηνία δήλωσης • A nyilatkozat kelte (hely és idő) • Luogo e data della dichiarazione • Deklarācijas vieta un datums • Deklaracijos vieta ir data • Il-post u d-data tad-dikjarazzjoni • Miejsce i data wydania deklaracji • Local e data da declaração • Locul şi data declaraţiei • Miesto a dátum vyhlásenia • Slovenian • Lugar y fecha de la declaración • Plats och datum för deklarationen • Staður og dagsetning yfirlýsingar • Sted og dato for erklæringen	Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, England, IP3 9TT 4th January 2010
Signature of the person empowered to draw up the declaration on behalf of the manufacturer, holds the technical documentation and is authorised to compile the technical file, and who is established in the Community.	Tim Lansdell Technical Director 4th January 2010 Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, England, IP3 9TT
Подпис на човека, упълномощен да състави декларацията от името на производителя, който поддържащ техническата документация и е оторизиран да изготви техническия файл и е регистриран в общността.	
Podpis osoby oprávněné sestavit prohlášení jménem výrobce, držet technickou dokumentaci a osoby oprávněné sestavit technické soubory a založené v rámci Evropského společenství.	
Underskrift af personen, der har fuldmagt til at udarbejde erklæringen på vegne af producenten, der er indehaver af dokumentationen og er bemyndiget til at udarbejde den tekniske journal, og som er baseret på stedet.	
Handtekening van de persoon die bevoegd is de verklaring namens de fabrikant te tekenen, de technische documentatie bewaart en bevoegd is om het technische bestand samen te stellen, en die is gevestigd in het Woongebied.	
Ühenduse registrisse kantud isiku allkiri, kes on volitatud tootja nimel deklaratsiooni koostama, kes omab tehnilist dokumentatsiooni ja kellel on õigus koostada tehniline toimik.	
Sen henkilön allekirjoitus, jolla on valmistajan valtuutus vakuutuksen laadintaan, jolla on hallussaan tekniset asiakirjat, joka on valtuutettu laatimaan tekniset asiakirjat ja joka on sijoittautunut yhteisöön.	
Signature de la personne habilitée à rédiger la déclaration au nom du fabricant, à détenir la documentation technique, à compiler les fichiers techniques et qui est implantée dans la Communauté.	
Unterschrift der Person, die berechtigt ist, die Erklärung im Namen des Herstellers abzugeben, die die technischen Unterlagen aufbewahrt und berechtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen, und die in der Gemeinschaft niedergelassen ist.	
Υπογραφή ατόμου εξουσιοδοτημένου για την σύνταξη της δήλωσης εκ μέρους του κατασκευαστή, ο οποίος κατέχει την τεχνική έκθεση και έχει την εξουσιοδότηση να ταξινομήσει τον τεχνικό φάκελο και ο οποίος είναι διορισμένος στην Κοινότητα.	
A gyártó nevében meghatalmazott személy, akinek jogában áll módosítania a nyilatkozatot, a műszaki dokumentációt őrzi, engedéllyel rendelkezik a műszaki fájl összeállításához és a közösségben letelepedett személy.	
Firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione a nome del fabbricante, in possesso della documentazione tecnica ed autorizzata a costituire il fascicolo tecnico, che deve essere stabilita nella Comunità.	
Tās personas paraksts, kura ir pilnvarota deklarācijas sastādīšanai ražotāja vārdā, kurai ir tehniskā dokumentācija, kura ir pilnvarota sagatavot tehnisko reģistru un kura ir apstiprināta Kopienā.	
Asmuo, kuris yra gana žinomas, kuriam gamintojas suteikė įgaliojimus sudaryti šią deklaraciją, ir kuris įą pasirašė, turi visą techninę informaciją ir yra įgaliotas sudaryti techninės informacijos dokumentą.	
Il-firma tal-persuna awtorizzata li tfassal id-dikjarazzjoni f'isem il-fabbrikant, għandha d-dokumentazzjoni teknika u hija awtorizzata li tikkompila l-fajl tekniku u li hija stabbilita fil-Komunità.	
Podpis osoby upoważnionej do sporządzenia deklaracji w imieniu producenta, przechowującej dokumentację techniczną, upoważnioną do stworzenia dokumentacji technicznej oraz wyznaczonej ds. wspólnotowych.	
Assinatura da pessoa com poderes para emitir a declaração em nome do fabricante, que possui a documentação técnica, que está autorizada a compilar o processo técnico e que está estabelecida na Comunidade.	
Semnătura persoanei împuternicite să elaboreze declaraţia în numele producătorului, care deţine documentaţia tehnică, este autorizată să compileze dosarul tehnic şi este stabilită în Comunitate.	
Podpis osoby poverenej vystavením vyhlásenia v mene výrobcu, ktorá má technickú dokumentáciu a je oprávnená spracovať technické podklady a ktorá je umiestnená v Spoločenstve.	
Podpis osebe, pooblaščene za izdelavo izjave v imenu proizvajalca, ki ima tehnično dokumentacijo in lahko sestavlja spis tehnične dokumentacije, ter ima sedež v Skupnosti.	
Firma de la persona responsable de la declaración en nombre del fabricante, que posee la documentación técnica y está autorizada para recopilar el archivo técnico y que está establecido en la Comunidad.	
Undertecknas av någon som bemyndigad att upprätta deklarationen å tillverkarens vägnar, innehar den tekniska dokumentationen och är bemyndigad att sammanställa den tekniska informationen och som är etablerad i gemenskapen.	
Undirskrift aðilans sem hefur umboð til að gera yfirlýsinguna fyrir hönd framleiðandans, hefur undir höndum tæknigögnin og hefur leyfi til að taka saman tækniskýrsluna, og er viðurkenndur innan evrópska efnahagssvæðisins. Signaturen til personen som har fullmakt til å utferdige erklæringen på vegne av produsenten, er i besittelse av den tekniske dokumentasjonen, har autorisasjon til å utarbeide den tekniske filen og som har tilhold i EU.	
Certificate Number • Номер на сертификат • Číslo osvědčení • Certifikatnummer • Certificaatnummer • Sertifikaadi number • Hyväksyntänumero • Numéro de certificat • Bescheinigungsnummer • Αριθμός Πιστοποιητικού • Hitelesítési szám • Numero del certificato • Sertifikāta numurs • Sertifikato numeris • Numru taċ-Ċertifikat • Numer certyfikatu • Número do Certificado • Număr certificat • Číslo osvedčenia • Številka certifikata • Número de certificado • Certifikatsnummer • Númer skírteinis • Sertifikatnummer	Ransomes 3400-UD-4650-UC-Incorp-r2

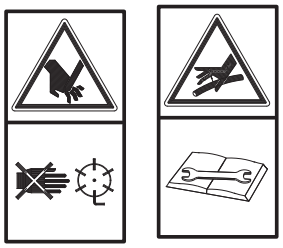
GB United Kingdom · BG Bulgaria · CH Switzerland · CZ Czech Republic · DK Denmark · NL Netherlands · EE Estonia · ES Spain · FI Finland · FR France · DE Germany · GR Greece · HU Hungary

IS Iceland · IT Italy · LI Liechtenstein · LV Latvia · LT Lithuania · MT Malta · NO Norway · PL Poland · PT Portugal · RO Romania · SE Sweden · SK Slovakia · SI Slovenia

5.1 SAFETY DECALS

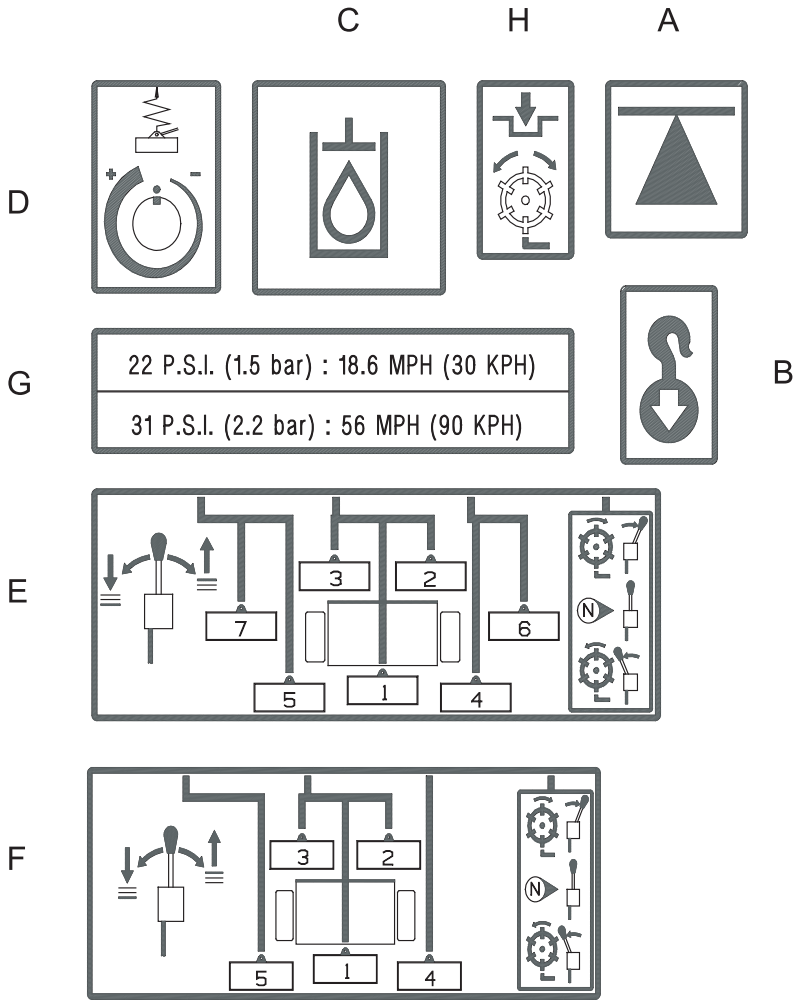


A903491 A903489 A911411



A903494 A903493

5.2 INSTRUCTION DECALS



Safety Decals

A903491 Read Operator's Manual.

A903489 Keep a Safe Distance from the Machine.

A911411 Caution. Power Take Off. (PTO) Keep Clear While Running.

A903494 Caution Rotating Blades.

A903493 Avoid Fluid Escaping Under Pressure. Consult Technical Manual for Service Procedures.

Instruction Decals

A. Jacking Point

B. Lifting Point

C. Hydraulic Oil Fill

D. Weight Transfer

E. Cutting Unit Lift Controls/Cutting Circuit Rotation Control& Real Engage TG4650

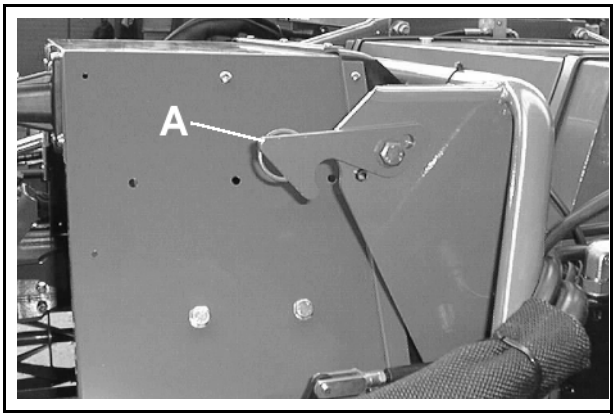
F. Cutting Unit Lift Controls/Cutting Circuit Rotation Control& Real Engage TG3400

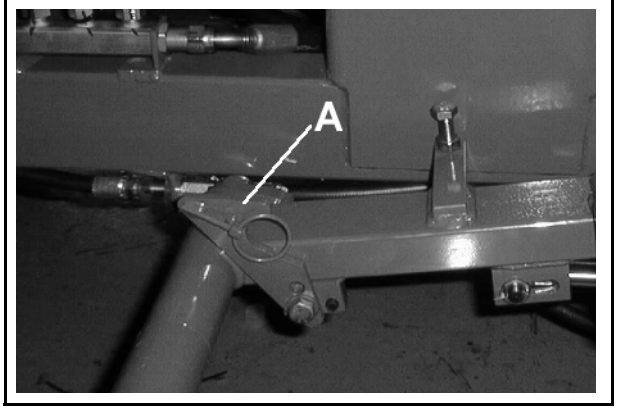
G. Tyre Pressure

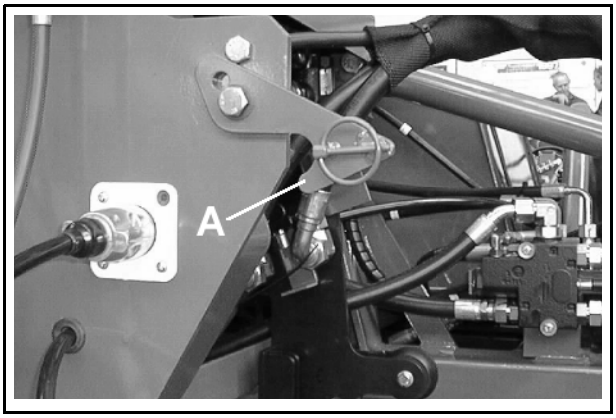
H. Cutting Unit Engage

6.1 SAFETY HOOK LEVERS

All safety hooks should be in place when the machine is being transported along the highway with the units in the raised position. The hooks can be found on the main framework and hold the unit lifting arms in place.







⚠ WARNING

Before releasing safety hook levers it is important that all cutting units are fully raised.

1.Park the machine on level ground.

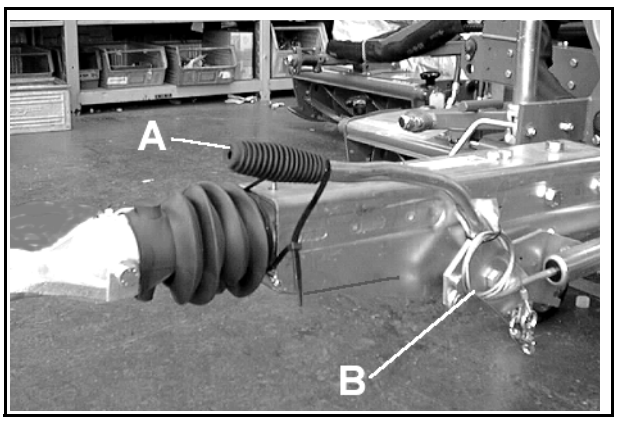
2.With the engine running at operating speed and the PTO engaged raise the cutting units to their maximum position by operating lift levers whilst seated in the driving position.

3.Disengage drives, stop the engine and make sure all moving parts are stationary. Apply brakes and remove the starter key.

4.Safety hook levers can now be released.

6.2 PARKING BRAKE

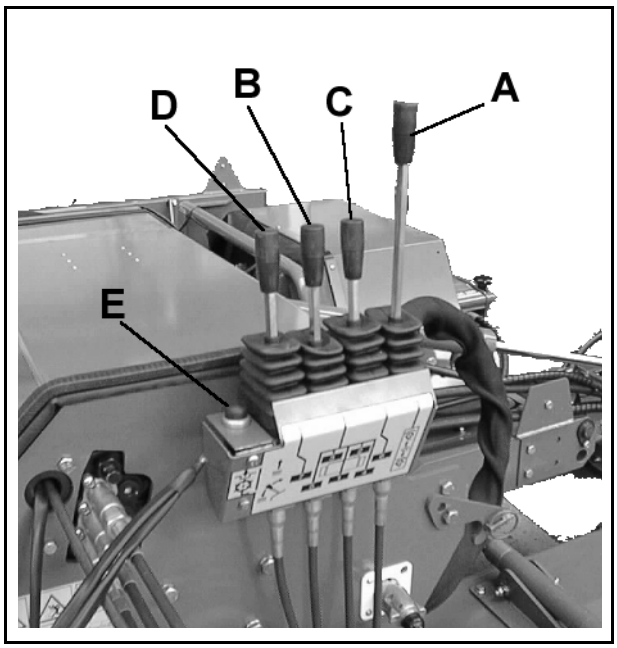
A parking brake is fitted to the drawbar of the machine and should be applied when the machine is being unhitched from the towing vehicle.
Ensure that the handbrake lever is in the fully down (off) position when in work.



6.3 CONTROL LEVERS

CUTTING CYLINDER ROTATION
This lever (A) has three positions, in its centre, neutral position the cutting cylinders will not rotate. By moving the lever towards the operator the cutting cylinders will rotate forward for cutting. By moving the lever away from the operator the cutting cylinders will rotate in reverse for clearing and backlapping.

NOTE: When cutting units are lowered to the ground they will not rotate untill the mow switch on the left hand side of the control assembly has been operated.



CUTTING UNIT LIFT
Three levers control the cutting unit lift.
The centre lever (B) controls cutting units 1, 2 & 3 on the TG4650, cutting unit 1, 2, 3 on the TG3400.
The right hand lever C controls cutting unit 4 & 6 on the TG4650, cutting unit 4 on the TG3400.
Tthe left hand lever D controls cutting unit 5 & 7 on the TG4650, cutting unit 5 on the TG3400. Each lever has three positions:

1. Away from the operator for lowering the cutting units to the ground and "float" position.
2. Towards the operator to raise the cutting units.
3. Central position is neutral.

⚠ WARNING

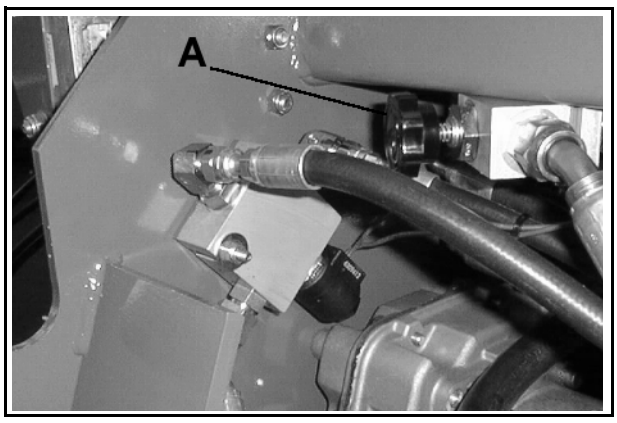
WARNING: The control levers must only be operated while mounted in the cab of the towing vehicle with the operator on the seat

.

MOW SWITCH
This switch (E) starts the cutting cylinders rotating once the cutting units have been lowered to the ground.

6.4 WEIGHT TRANSFER VALVE

The weight transfer valve (A) is situated behind the front bulkhead under the top cover, above the gearbox. Screw the control knob in to reduce the weight on the cutting units. Adjustment should be made with the cutting units lowered and the PTO at operating speed (without the drive engaged). NEVER COMPLETELY CLOSE THE VALVE.



⚠ WARNING

Care should be taken when adjusting the weight transfer valve as the cutting unit arms may raise if the setting is excessive

7.1 DAILY INSPECTION

⚠ CAUTION

The Daily Inspection Should Be Performed Only When The Tractors Engine Is Off And All Fluids Are Cold. Lower Implements To The Ground, Engage Tractors Parking Brake, Stop Engine And Remove Ignition Key.

1. Perform a visual inspection of the entire unit, look for signs of wear, loose hardware and missing or damaged components. Check for oil leaks to ensure connections are tight and hoses and tubes are in good condition.

2. All fluids must be at the full mark when cold.

3. Make sure all cutting units are adjusted to the same height of cut.

7.2 OPERATING PROCEDURE

⚠ CAUTION

To Help Prevent Injury, Always Wear Safety Glasses, Leather Work Shoes Or Boots, A Hard Hat And Ear Protection.

1. Do not operate with loose, damaged or missing components. Whenever possible mow when grass is dry

2. First mow in a test area to become thoroughly familiar with the operation of the controls.

3. Study the area to determine the best and safest operating procedure. Consider the height of the grass, type of terrain, and condition of the surface. Each condition will require certain adjustments or precautions.

4. Never direct discharge of material toward bystanders, nor allow anyone near the machine while in operation. The owner/operator is responsible for injuries inflicted to bystanders and/or damage to their property.

5. Use discretion when mowing near gravel areas (roadway, parking areas, cart paths, etc.). Stones discharged from the implement may cause serious injuries to bystanders and/or damage the equipment.

⚠ CAUTION

Remove All Debris From The Site Before Mowing. Enter A New Area Cautiously Always Operate At Speeds That Allow You To Have Complete Control Of The Mower.

6. Disengage the cutter motors and raise the implements when crossing paths or roads. Look out for traffic.

7. Stop and inspect the equipment for damage immediately after striking an obstruction or if the machine begins to vibrate abnormally. Have the equipment repaired before resuming operation.

⚠ CAUTION

Before You Clean, Adjust, Or Repair This Equipment, Always Disengage All Drives, Lower Implements To The Ground, Engage Tractor Parking Brake, Stop Engine And Remove Key From Ignition Switch To Prevent Injuries.

10. Do not operate with loose, damaged or missing components.

7.3 ATTACHING THE MACHINE TO THE TRACTOR

1. Before attachment can be made to the tractor it is essential that the following items are available:

(a) Swinging drawbar or Pick-up hitch on tractor. (c) 7 pin socket for lighting cable.

(d) The tractor drawbar must have at least 60mm (2 3/8in) vertical clearance within the jaw to allow freedom of movement at the pivot when travelling over uneven ground. The hitch eye should not be restricted by the addition of collars to reduce the clearance in the jaw.

2. Ensure that the telescopic P.T.O. drive shaft has been cut to the correct length required for the power unit.

(a) The length can be measured by hitching the eye of the drawbar of the machine to the jaw of the hitch on the power unit and measuring the drive shaft in the shortest possible position.

(b) Instructions for cutting the drive shaft are supplied with the shaft.

3. Assemble drive shaft to power unit using the quick release pins and couple up safety chain securely.

NOTE: These safety chains prevent the outer guards from revolving and must be connected.

4.

(a) After ensuring that drawbar eye is secure to the hitch on the power unit, wind jockey wheel handle to raise the wheel into its highest position.

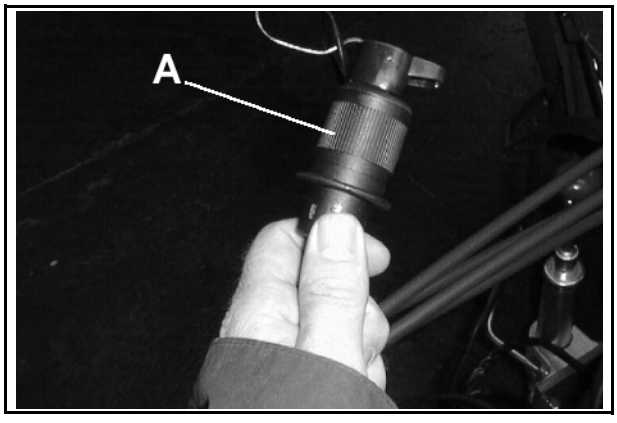
NOTE: The jockey wheel handle should be turned fully upwards until the shaft becomes tight.

(b) The clamp on the side of the shaft can be released to raise the wheel and shaft.
(c) Re-clamp the bracket securely.

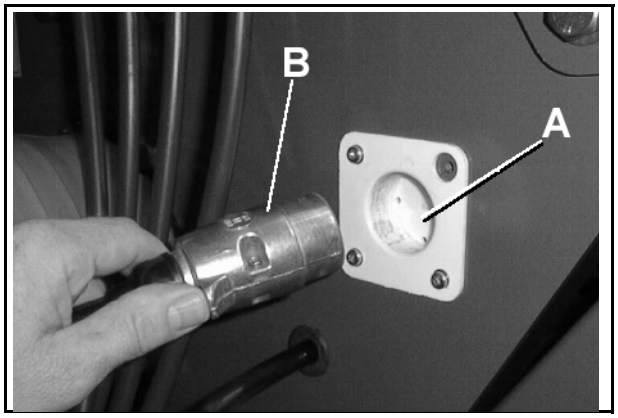
5. Attach power cable to towing vehicle and connect up to battery.
(a) Red cable (A) with fuse attached should be connected to the positive (+) terminal.
(b) The black cable (B) should be connected to the negative (-) terminal.

NOTE: This applies to towing vehicles with negative earth (ground).

6. Plug in the light and power cables. The power cable (small black) (A) is fitted with a black plug and the lighting cable (black)
(B) is fitted with a seven pin black plug.

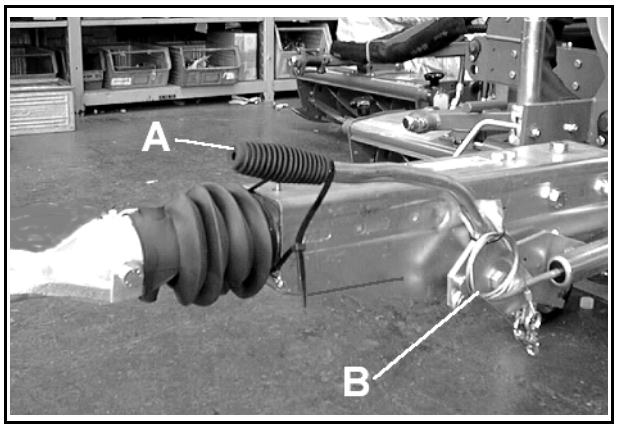


7. The lighting cable is precoiled and when not plugged into the power unit should be clipped into its “parking” position on the main frame (A) on the LH side.



8. Release parking brake (A) on side of drawbar and attach safety ring and cable (B) to a convenient point on the towing vehicle.

NOTE: The safety cable should be fitted loosely to allow for turning.



9. Fit operator control levers into cab of power unit.

7.4 OPERATION OF THE MACHINE

Always refer to the tractor manufactures Operators Manual, in conjuction with the mower's Safety & Operators manual, before operating this machine.

MOWING:

1. Check that all drives, switches and gears are in neutral and that the park brake is applied.
2. Check that the safety catches have been released.
3. Start the engine.
4. Lower the cutting units to the ground.
5. Select the 540 RPM PTO Speed and engage the PTO drive. Increase PTO speed to 540 RPM. (Maximum PTO Speed).
6. Engage the cutting cylinder drive
7. Select the appropriate gear to give a forward speed between 5 - 12 KPH depending on conditions.
8. Depress the mow switch to start the cutting cylinders rotating.
9. Begin Driving Forward.

IMPORTANT NOTE: When cutting the PTO speed should always be set to 540 RPM. This will ensure efficient operation, fuel economy, minimum cylinder and bottom blade wear and the cleanest cut in difficult conditions. If the engine starts to labour, the forward speed of the machine should be reduced by changing down a gear.

STOPPING:

1. Take the tractor out of gear and apply the park brake.
2. Lift all the cutting units to the raised position.
3. Decrease the PTO speed. Stop the cutting cylinder drive by moving the cutter control switch to the centre position. (Neutral). Stop the PTO.
6. Switch off the engine.

8.1 MAINTENANCE & LUBRICATION CHART

MAINTENANCE AND LUBRICATION CHART		
Interval	**Item**	**Section**
First 50 hours	● **Change P.T.O. gearbox Oil**	
Daily **10 hours**	● **Check Hydraulic Fluid Level.** ● **Clean Machine.**	
Weekly **Every 50 hours**	● **Check for Loose Components.** ● **Check for Hydraulic Leaks.** ● **Check P.T.O. Gearbox Oil** ● **Lubricate all Cutting Unit Grease Fittings.** ● **Lubricate P.T.O.** ● **Lubricate Control Valve Linkage.**	
Every 400 hours	● **Lubricate the Direct Drive Cutting Unit Motor Shaft**	
End of season **Every 1000 hours**	● **Change Hydraulic Oil & Filter.** ● **Change P.T.O. gearbox Oil**	
Lubricate all Grease fittings weekly **A = Divertor Acctuator Rods, B =Cutting Unit Pivot, C = Cutting Unit Bearing Housing, (see diagram)**		

FLUID REQUIREMENTS			
		Quantity	Type
A	Hydraulic Oil (with filter)	150 litres	ISO VG 46
B	P.T.O. Gearbox	0.85 litres	Shell Spirax G90
C	General Lubrication	-	Lithium Based General Purpose Grease similar to Shell Darina R2
D	Power Take Off Shaft	-	Rocol GP1 Grease
E	Cutting Unit Motor Shaft	-	Shell S7222 grease (MBE3927)

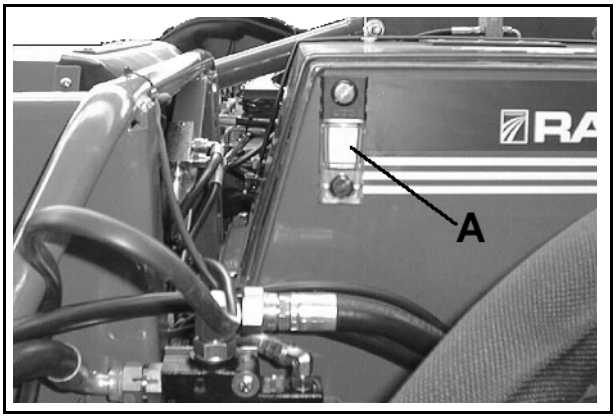
8.2 LUBRICATION

Before using the machine for the first time:

(a) Lubricate all points (Refer to “weekly” lubrication).

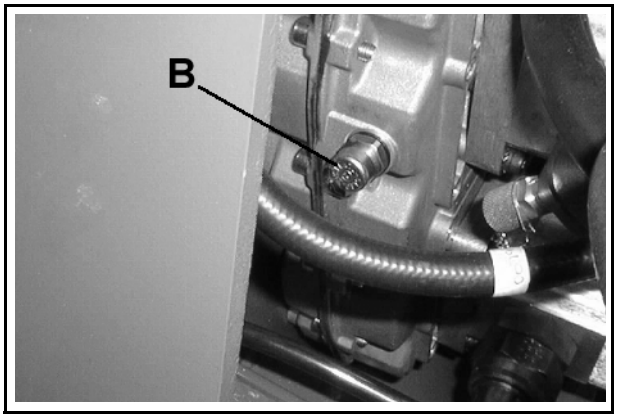
(b) Check that the pump gearbox has been filled with oil. The correct amount is when the oil is level with the upper mark on dipstick (B). see End of Season.

(c) Check that the hydraulic tank has been filled with Shell Tellus 46 up to the correct level. (Halfway up the sight glass (A).



IMPORTANT: DO NOT run the machine if the level of oil is below the bottom of the sight glass.

Daily (every 10 working hours)
Check level of hydraulic oil

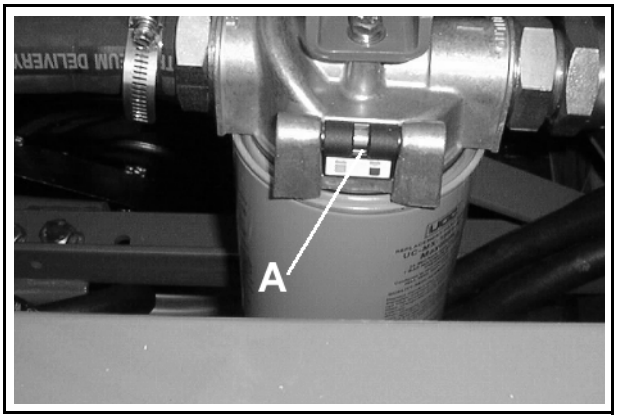


Weekly (every 50 working hours)

Hydraulic Oil Filter

Check tell-tale indicator A for the return filter to determine condition. If the indicator on the filter head is showing red at the normal operating temperature the filter should be changed. Refer to instructions for changing filter. The indicator can be seen from the rear of the machine.

NOTE: The pump must be running at operating speed when checking the filter gauge.

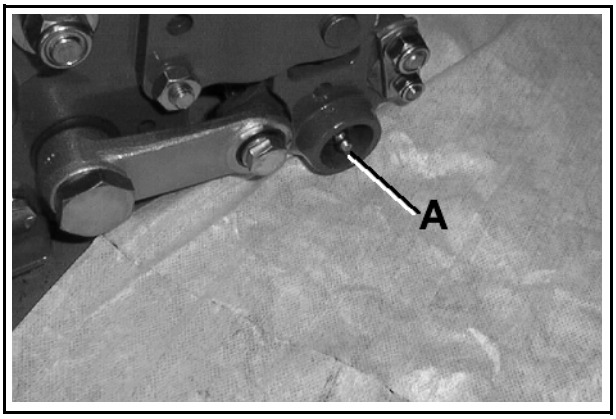


Weekly (every 50 working hours)

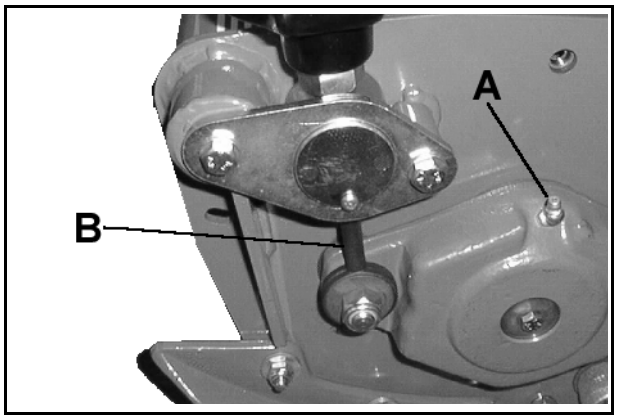
1. Lubricate the following using Shell Darina R2 grease; of equivalent:

(a) Cutting unit rolls (2 lubricators) (A). Rotate the roll continuously during lubrication.

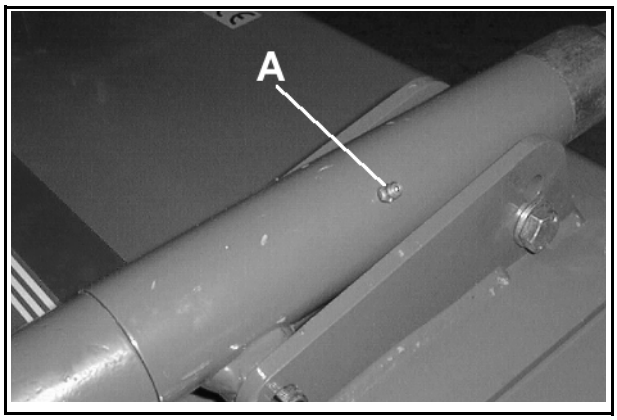
NOTE: Lubricate more often in dry and dusty conditions.



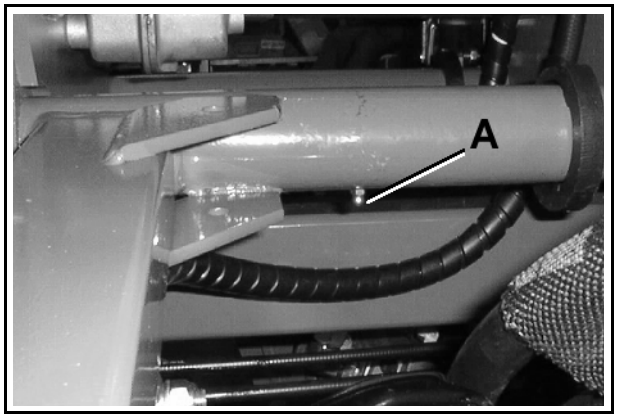
(b) Bearing housing pivots (A).



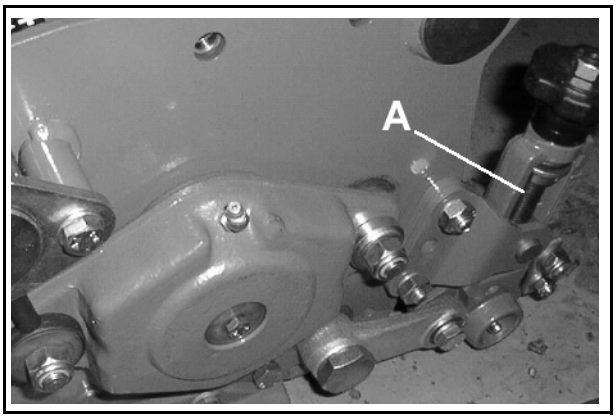
(c) Outer lift arms pivots (A).



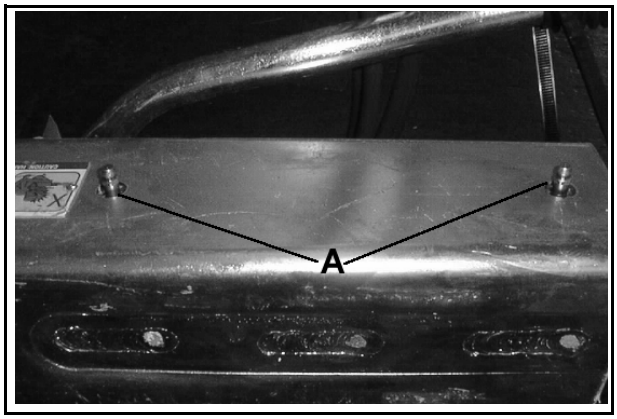
Inner lift arms pivots (A)



(d) Height adjustment threads (A).

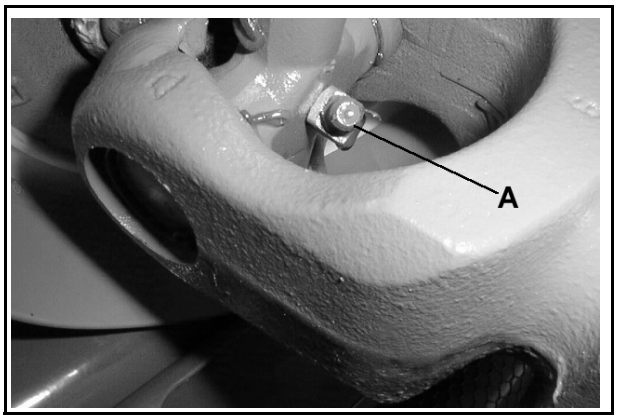


(e) Drawbar (A).



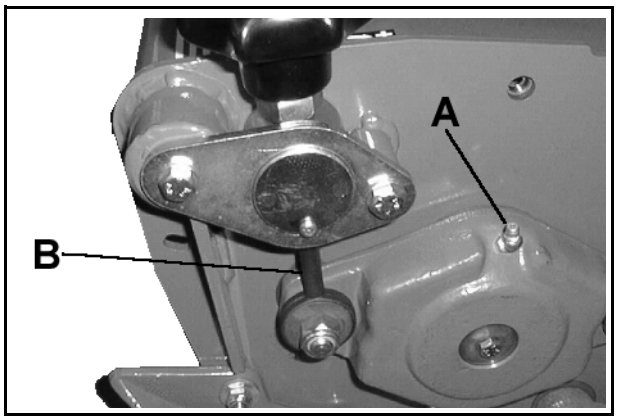
2. Lubricate with Rocol GP.1 grease:

(a) P.T.O. shaft bearings (A)
(b) P.T.O. shaft sliding portion.



3. Lubricate the following with Rocol anti-sieze:

(a) Cutting cylinder adjusting screws (A)



Lubrication of Direct Drive Hydraulic Motor (Every 400 hours)

Lower all cutting units onto level ground. Before leaving the driving position, stop the engine and make sure all moving parts are stationary. Apply brakes and disengage all drives. remove the starter key. The direct drive hydraulic motor can be removed from the cutting unit by removing the two screws and washers holding the motor to the bearing housing. Carefully withdraw the motor from the bearing housing, it is important not to contaminate the motor shaft or internal splines of the cutting cylinder. If for any reason they are contaminated, they should be cleaned by degreasing. Liberally lubricate the motor and cylinder splines with Shell S7222 grease (Textron Part no. MBE3927) before reassembling.

8.3 MAINTENANCE

DAILY (every 10 working hours)

Tyre Pressures:
The tyre pressures should be checked and maintained as per the tyre pressure chart in the Specification section.

Wheel Removal
If it is necessary to remove a wheel the following instructions should be worked to:

(a) Slightly release the wheel nuts while the wheel is on the ground.

(b) Jack up side of the machine, using a suitable point under the chassis.

(c) Remove wheel nuts and take off wheel.

(d) After replacing wheel, secure with wheel nuts to a torque of 115Nm (85lb/f).

IMPORTANT NOTE: USE EXTREME CARE when jacking up the machine.

HYDRAULIC SYSTEM PRESSURE GAUGE TEST PORTS
If any problems are experienced with the hydraulic system service ports are provided to enable pressures to be checked.

TEST PORTS:
NOTE: A applies to TG4650 only.

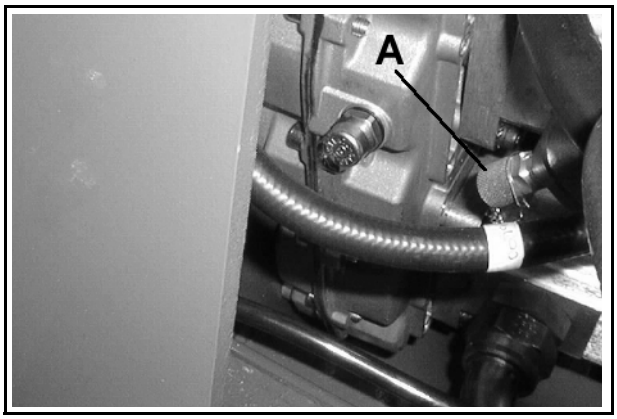
A. Cutting unit 6 & 7 drive pressure: 138 bar (2000psi)

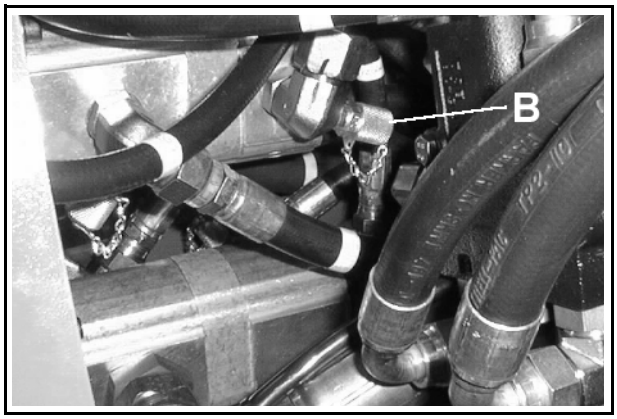
B. Cutting cylinder lift pressure: 170 bar (2500 psi)

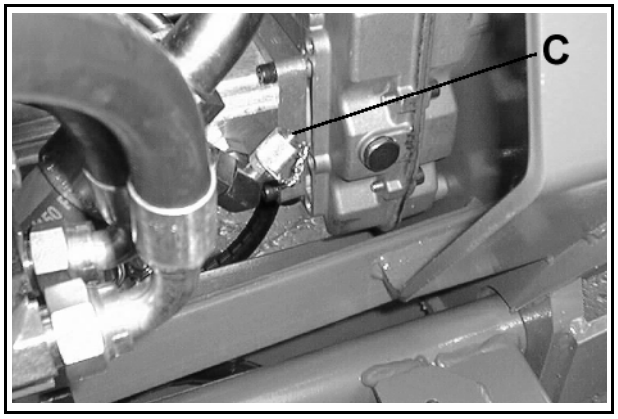
C. Cutting unit 1, 2 & 3 drive pressure: 207 bar (3000psi)

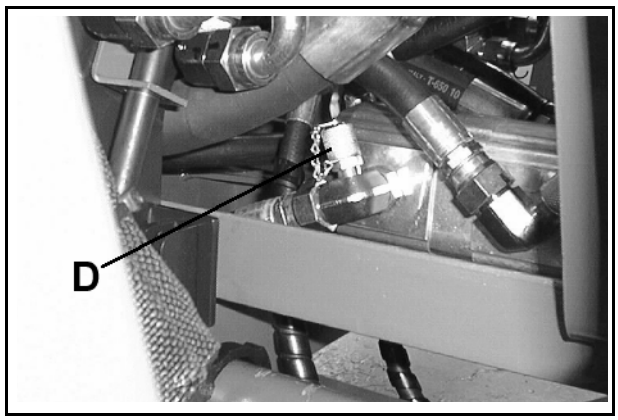
D. Cutting unit 4 & 5 drive pressure: 138 bar (2000psi)

NOTE: Any servicing of the hydraulic system must be carried out by trained service personnel.



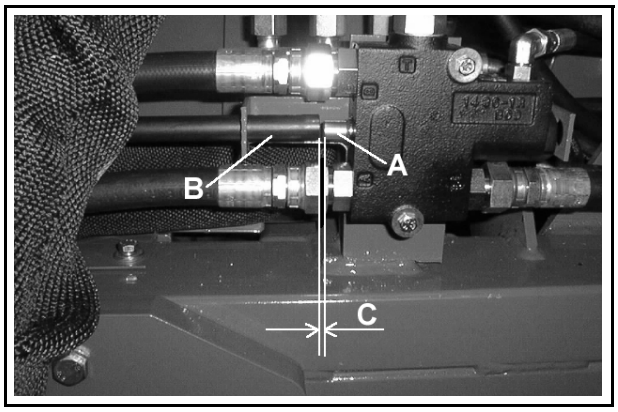






9.1 CYLINDER DRIVE CUT-OUTS

DIVERTOR VALVE OPERATING MECHANISM (Fig.20)
The clearance between the divertor valve spool **A** and the actuating rod **B** should be 1mm (0.04in) **C** when the lift arm is in the raised position with the spool pushed fully in (detented position).

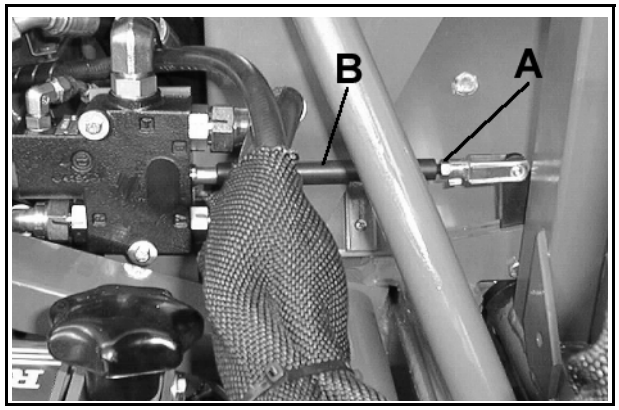


To adjust (Fig 21):

a. Release the clevis nut **A**.

b. Rotate the actuating rod **B** to obtain the correct clearance.

c. Tighten locknut **A**.



9.2 UNIT DRIVE DISENGAGEMENT (FIG.23)

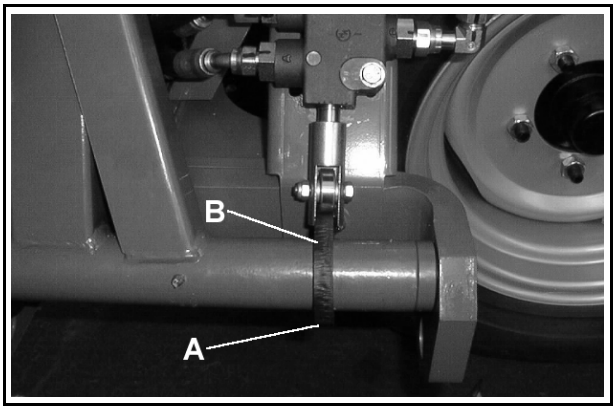
The divertor valves operated by each lift arm should automatically disengage the cutting unit drive when the bottom blade of the cutting unit is no more than 400mm (15.75in) above level ground.

To adjust:

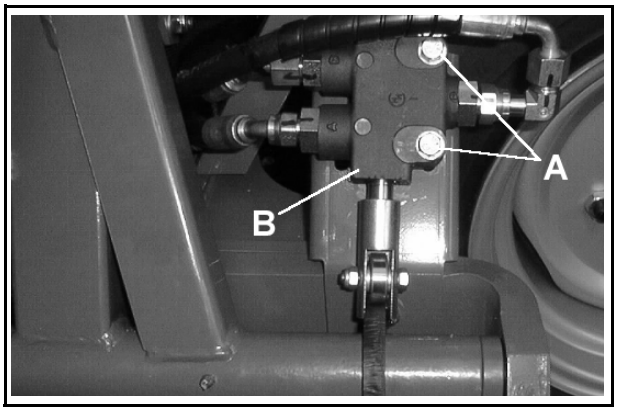
a. Release the cam locking screw **A**.

b. Rotate the cam **B** to obtain the correct setting.

c. Tighten the locking screw **A**.



9.3 LIFT ARM POSITION VALVE (UNITS 6 & 7) TG4650 ONLY



The additional divertor valves operated by lift arms 6 & 7 allow weight transfer pressure to act on the annulus end of the lift ram without acting on the piston end when the cutting unit is in the lowered position.
There should be no clearance between the roller and the cam with the lift arm in the lower position (without compressing the divertor spool).

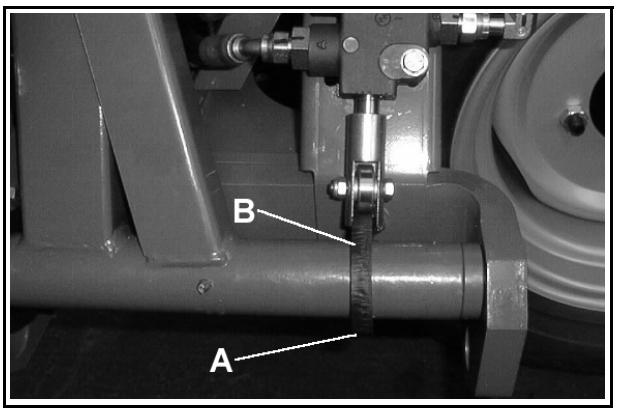
To adjust:

a. Slacken the two divertor valve mounting bolts **A**.

b. Slide the divertor valve **B** to obtain the correct setting.

c. Tighten the mounting bolts.

9.4 OPERATING ADJUSTMENT



The divertor spool should be compressed by 2mm (0.078in) when the bottom blade of the cutting unit is raised 400mm (15.75in) above level ground.

To adjust:

a. Release the cam locking screw **A**.

b. Rotate the cam **B** to obtain the correct setting.

c. Tighten the locking screw **A**.

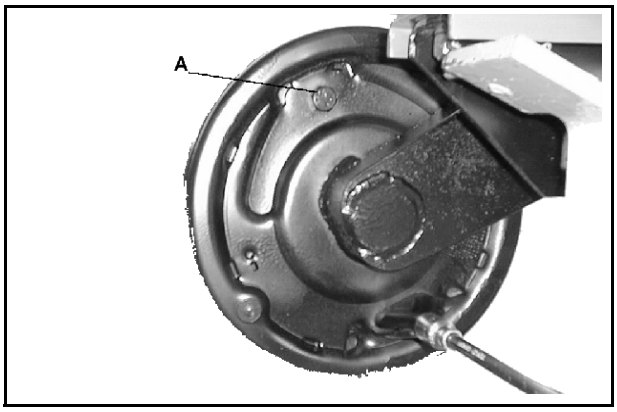
9.5 BRAKES (AUTO-REVERSE TYPE)

1. The brakes on each wheel should be adjusted in turn as follows:

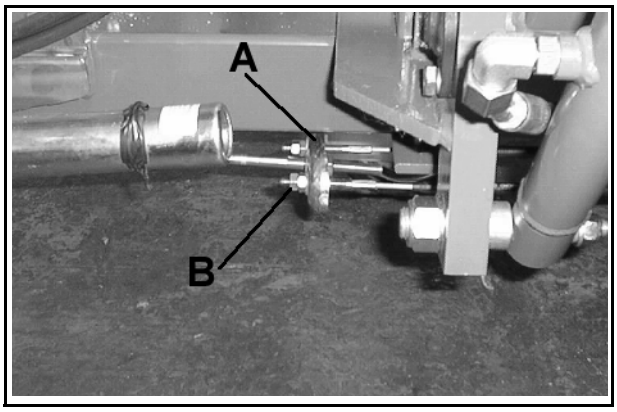
(a) Always rotate wheel in forwards direction at all times during adjustment.

(b) Using the adjusting nut (A) on the inside of the brake plate turn until the brake shoes lock onto the drum.

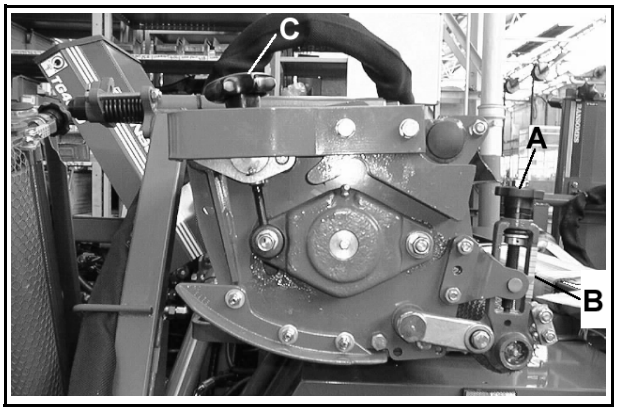
(c) Back off slightly until no resistance is felt during rotation of wheel.



Further adjustment can be made at the equaliser (A). Ensure that all locknuts(B) are secure after adjustments have been made.



9.6 HEIGHT OF CUT



The height of cut can be set between:
13mm (1/2in) and 51mm (2in) on the Magna 250 fixed head.
13mm (1/2in) and 101mm (4in) on the Sport 200 fixed head.
13mm (1/2in) and 35mm (1 3/8in) on the Sport 200 floating head standard blade.
7mm (9/32in) and 30mm (1 3/16in) on the Sport 200 floating head thin blade.

to adjust:

1. Turn the adjuster handwheel or nut (A) situated on handwheel clockwise (+) to increase the height of cut, or anticlockwise (-) to decrease the height of cut.

2. Ensure that an equal amount of adjustment is made to both adjusters on all the cutting units. To assist in obtaining equal adjustment height of cut indicators (B) are provided at each end of the roll assembly.

NOTE: The numbers 1 to 9 are only for reference from one side of the roll to the other and bear no relation to the height of cut other than each graduation gives approximately 6.25mm (1/4in) height of cut movement for fixed head units and 3.75mm (5/32in) for floating head units. These indicators are set at the factory and when the pointer is set the same at each end of the roll the roll will be parallel with the bottom blade. If due to any reason the roll and bottom blade are not parallel with each other the roll can be set parallel with the bottom blade by rotating one of the handwheels and then one indicator adjusted by slackening the small clamping screw in the centre of the indicator plate and positioning the indicator relative to the pointer at the opposite end of the roll assembly.

3. No other adjustments are necessary.

4. THIS IS A SELF LOCKING MECHANISM THERE BEING NO NECESSITY TO UNLOCK OR LOCK THE MECHANISM.

SPORT 200 FIXED HEAD ADDITIONAL ADJUSTMENT

1. Accommodation for extra high height of cut adjustment is built into the cutting unit centre pivot.

2. By repositioning the rear centre pivot bolt height of cut up to 101mm (4in) can be achieved.

9.7 SPORT 200 FLOATING HEAD FRONT ROLL SETTING

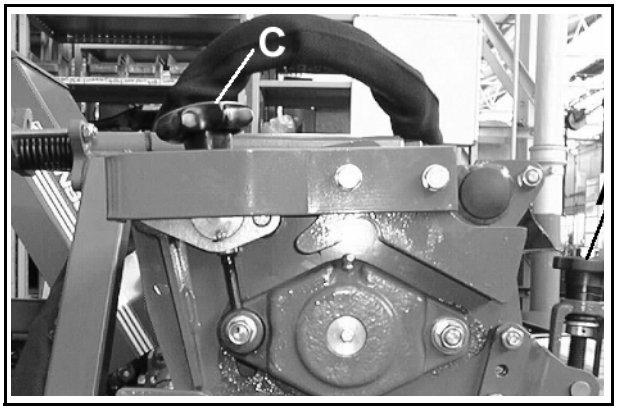
1. The right hand end of the front roll is fixed. To set the roll parallel to the bottom blade rotation of an eccentric clamping nut on the left hand front roll bearing housing is necessary.

2. Slacken left hand roll bearing housing clamping bolts.

3. Rotate the eccentric nut to give the desired parallelism of the roll to the bottom blade.

4. While still holding the eccentric nut from rotating tighten the the roll bearing housing clamping bolts.

9.8 CUTTING CYLINDER TO BOTTOM BLADE ADJUSTMENT



To check that the cutting cylinder is set to the bottom blade correctly, hold a piece of thin paper between the edge of the blade and the spiral cutters and turn the cylinder manually.

The paper should be cut cleanly along the total length of the bottom blade, if not, some adjustment may be necessary, BUT DO NOT OVERTIGHTEN. Alternatively if the cylinder is worn it may require back lapping before adjusting.

To adjust:

1. To adjust the cylinder to the bottom blade turn alternately left and right hand handwheels (C) clockwise to put on cut. A 'notching' effect will be felt as the handwheel is rotated in a clockwise direction this 'notching' is moving the cylinder in increments of approximately 0.035mm (0.0014in) towards the bottom blade.

2. The correct 'on cut' must be achieved with the adjustment mechanism 'slack' (i.e. between 'notches'). A requirement of the hand adjustment is that the cylinder must always be moved towards the bottom blade (i.e. clockwise rotation of handwheels) to attain the correct cutting relationship of cylinder and bottom blade. NEVER PLACE CYLINDER HARD 'ON CUT', and by anticlockwise rotation of handwheel try to attain the correct cutting relationship.

3 If cylinder is placed too hard 'on cut' it must be adjusted to clear the bottom blade by anticlockwise rotation of handwheel then re-adjusted back down to the bottom blade.

4. THIS IS A SELF LOCKING MECHANISM THERE BEING NO NECESSITY TO UNLOCK OR LOCK THE MECHANISM.

9.9 CUTTING CYLINDER BEARINGS

The cutting cylinder bearings are self adjusting taper roller bearings and require no adjustements.

9.10 FRONT AND REAR ROLL BEARINGS

The roll bearings are self adjusting taper roller bearings and require no adjustement

9.11 GRASS DEFLECTOR

The grass deflector can be positioned by hand as it is 'friction clamped' by nuts (tightening the nuts will increase the clamping effect).

9.12 BACKLAPPING

Routine cylinder backlapping is part of a general maintenance plan for cylinder mowers.

NOTE:Even when the engine is OFF, rotating one cylinder may cause the others to rotate.

Use the following procedure with the engine off and the cylinders disengaged.

1. Wash the cylinders and bottom blades.

2. Slightly back off the cylinder to bottom blade adjustment.

3. Apply lapping compound to the cylinders BEFORE starting the engine and engaging the cylinders.

NOTE:DO NOT apply lapping compound to cylinders UNLESS the engine is off and the cylinders disengaged. DO NOT apply lapping compound to rotating cylinders.

4. Lower the cutting units so they are firmly on the ground, apply the parking brake, place the cylinder control switch (A) in the backlap position. With the operator in the operating position, start the engine. DO NOT run the engine in an enclosed area.

5. Run the engine at idle speed. Start the PTO. Engage the reel drive (B) from the operators position on the machine. The engine revs may need to be increased to allow the units to engage but then should be returned to idle to limit cylinder speed.

6. Backlap reels for several minutes, periodically disengage cylinder drive, shut off engine and check the blade condition. Add additional backlapping compound and adjust cylinder to bottom blade clearance. Return to the operating position and continue backlapping until all blades are uniformly sharp.

7. Disengage cylinder drive, shut off engine and thoroughly wash all backlapping compound from cylinders and bottom blades. Apply a thin coating of oil to all sharpened surfaces.

8. For a finer cut, file across the front face of the bottom blade to remove any burrs from the sharp edge.

9. Adjust the cylinder to bottom blade (see cutting unit manual).

10 QUALITY OF CUT TROUBLESHOOTING

10It is recommended that a “test cut” be performed to evaluate the mower’s performance before beginning repairs.

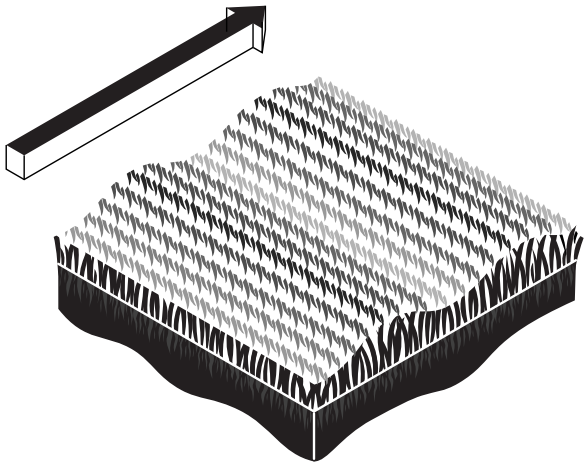
An area should be available where “test cuts” can be made. This area should provide known and consistent turf conditions to allow accurate evaluation of the mower’s performance.

Another “test cut” should be performed after the completion of the repairs and/or adjustments to verify the mower’s performance.

Before performing a “test cut” to diagnose cut appearance and mower performance, the following items should be verified to ensure an accurate “test cut.”

1. Mowing (Ground) Speed.
2. Reel Bearing Condition and Pre-Load (End Play) Adjustment.
3. Reel and Bedknife Sharpness.
4. Bedknife Alignment to Reel.
5. Reel-to-Bedknife Contact.
6. Height-of-Cut (HOC).
7. Roller and Roller Bearing Condition.

10.1 WASHBOARDING



TN0159

NOTE: *Arrow indicates direction of travel.*

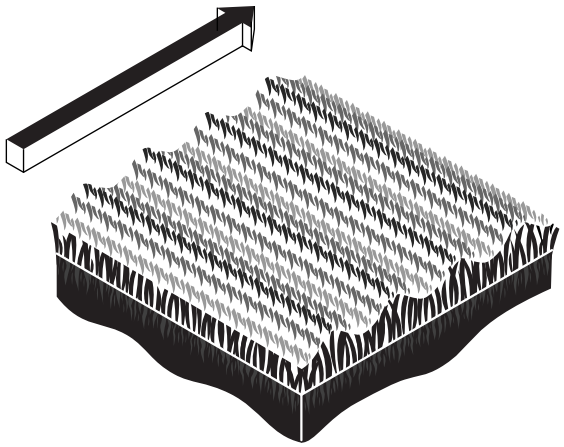
Washboarding is a cyclical pattern of varying cutting heights, resulting in a wave-like cut appearance. In most cases, the wave tip-to-tip distance is approximately
6—8 in. (15—20 cm). Colour variation (light-to-dark) may also be noticed.

This condition is usually caused by a rocking motion in the cutting unit(s). This condition is found mostly on mowers with multiple (suspended) cutting units, but other causes can produce the same result.

Washboarding may also be caused by variations in the turf.

Probable Cause	Remedy
Mowing (ground) speed is too fast.	Reduce mowing (ground) speed.
Grass build-up on roller.	Clean the roller and use scrapers or brushes.
Roller is out of round.	Replace roller.
Mowing in the same direction.	Change mowing direction regularly.
Use of a groomer on cleanup pass.	Groomers should be used only in a straight line.

10.2 MARCELLING



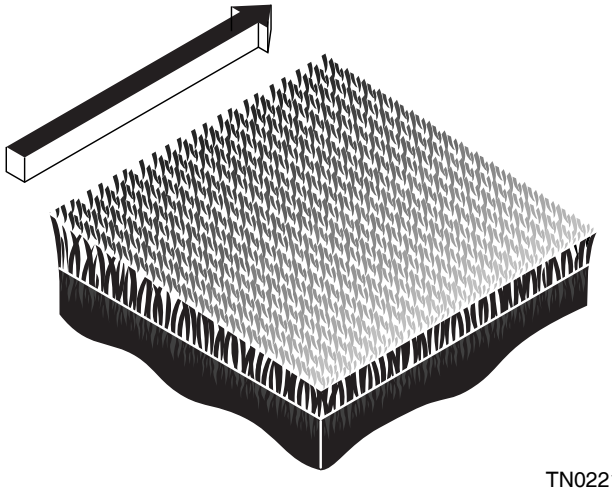
TN0220

Marcelling, like washboarding, is a cyclical pattern of varying cutting heights, resulting in a wave-like cut appearance. In most cases, the wave tip-to-tip distance is 2 in. (5 cm) or less.

NOTE: *Arrow indicates direction of travel.*

Probable Cause	Remedy
Mowing (ground) speed is too fast.	Reduce mowing (ground) speed.
HOC (height-of-cut) setting is too low for turf conditions.	Check/adjust HOC to turf conditions.
Cutting reel diameter is worn.	Check cutting reel diameter and replace if worn.

10.3 STEP CUTTING



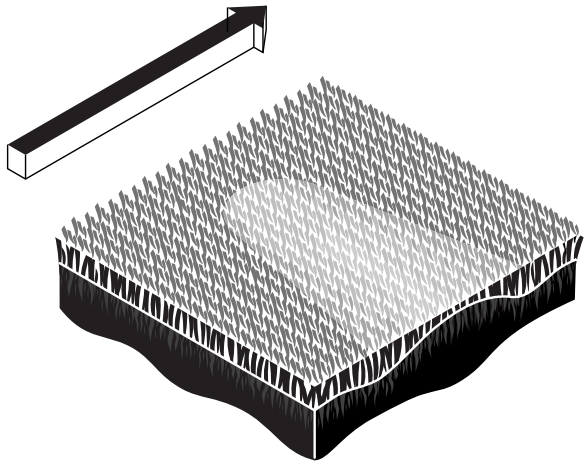
TN0221

Step cutting occurs when grass is cut taller on one side of a reel than the other or one cutting unit to another. This is usually caused by mechanical wear or an incorrect roller or HOC (height-of-cut) adjustment.

NOTE: *Arrow indicates direction of travel.*

Probable Cause	Remedy
HOC (height-of-cut) settings are different from one side of a reel to the other or from one cutting unit to another.	Check HOC adjustment of cutting units.
Worn front roller bearings.	Check/replace front roller bearings.
Reel-to-bedknife contact is different from one side of the cutting unit to the other or from one cutting unit to another.	Check reel-to-bedknife contact.
Cutting reel movement is restricted.	Check/remove cutting reel movement obstruction.
Variations in turf density.	Change mowing direction.
Machine weight distribution is uneven.	Check/adjust tire inflation pressure.

10.4 SCALPING



TN0222

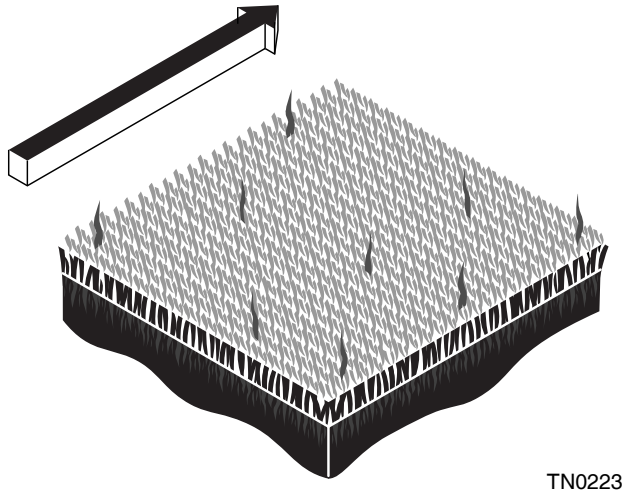
Scalping is a condition in which areas of grass are cut noticeably shorter than the surrounding areas, resulting in a light green or even brown patch. This is usually caused by an excessively low height-of-cut (HOC) setting and/or uneven turf.

NOTE: *Arrow indicates direction of travel.*

Probable Cause	Remedy
HOC (height-of-cut) settings are lower than normal.	Check/adjust the HOC settings.
Improper reel-to-bedknife adjustment.	Adjust reel-to-bedknife setting for desired HOC.
Turf too uneven for the mower to follow.	Change mowing direction.
Cutting too much grass at one time.	Mow more often.
Mowing (ground) speed is too fast.	Reduce mowing (ground) speed.

10.5 STRAGGLERS

Stragglers are scattered blades of uncut or poorly cut grass.

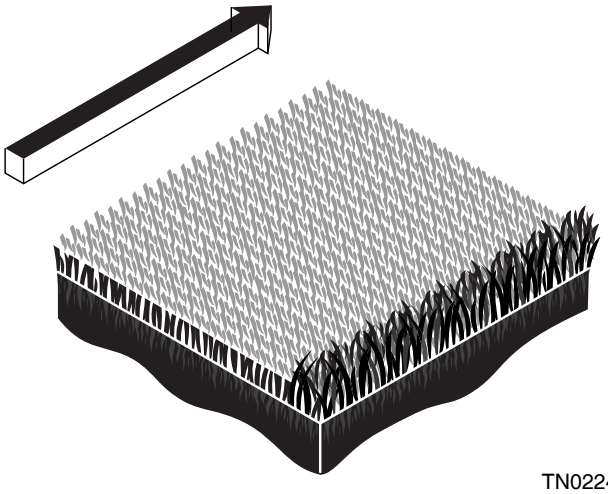


TN0223

NOTE: *Arrow indicates direction of travel.*

Probable Cause	Remedy
Bedknife improperly adjusted.	Adjust reel-to-bedknife setting.
Dull reel or bedknife cutting edges.	Sharpen or replace reel blade and bedknife as necessary.
Mowing (ground) speed is too fast.	Reduce mowing (ground) speed.
Grass is too tall.	Mow more often.
Mowing in the same direction.	Change mowing direction regularly.
Nicks in reel or bedknife.	Grind, sharpen or replace reel blades and bedknife as necessary.

10.6 STREAKS



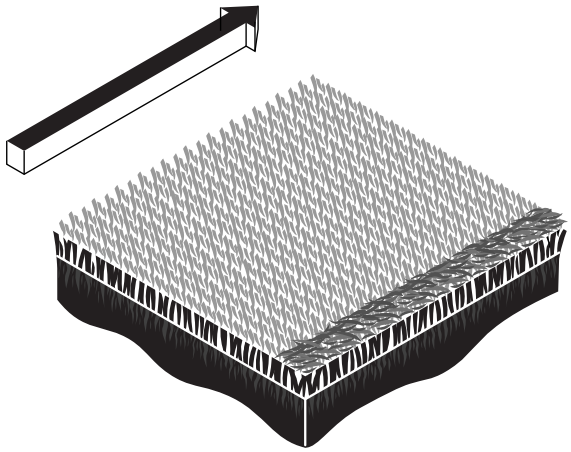
TN0224

A streak is a line of uncut grass. This is usually caused by a nicked or bent bedknife.

NOTE: *Arrow indicates direction of travel.*

Probable Cause	Remedy
Damaged bedknife.	Replace bedknife.
Damaged or unevenly worn reel.	Inspect reel. Replace as needed.
Loose or missing bedknife fasteners.	Check bedknife screws. Tighten loose screws; replace missing screws.
Turning too aggressively. Cutting units don't overlap around turns or on side hills.	Turn less aggressively to allow cutting units to overlap. Change mowing direction or pattern on side hills.
Tire mats down grass before it is cut.	Check/adjust tire inflation pressure.
Wet grass is matted down before it is cut.	Mow when grass is dry.

10.7 WINDROWING



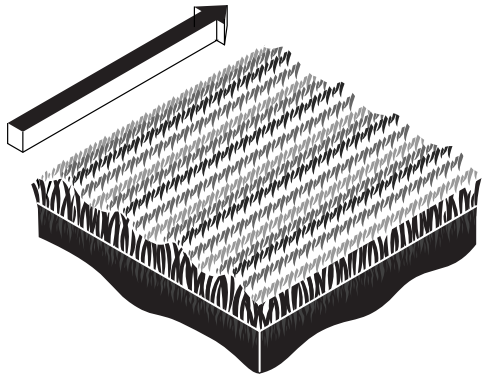
TN0225

Windrowing is the deposit of clippings concentrated at one end of cutting unit(s) or between two cutting units, forming a line in the direction of travel.

NOTE: *Arrow indicates direction of travel.*

Probable Cause	Remedy
Grass is too tall.	Mow more often.
Mowing while grass is wet.	Mow when grass is dry.
Grass built up on roller(s).	Clean roller(s) and scraper(s).
Grass collecting on bedknife.	Adjust reel-to-bedknife setting.

10.8 RIFLING OR TRAMLINING

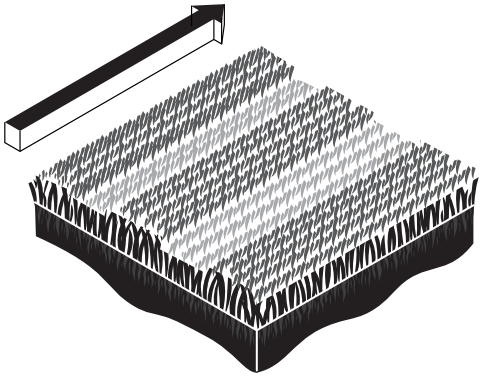


Rifling or tramlining is a pattern of varying cutting heights, resulting in a wave-like cut appearance, usually due to heavy contact points across a reel and/or bedknife.

NOTE: *Arrow indicates direction of travel.*

Probable Cause	Remedy
Reel and/or bedknife unevenly worn.	Inspect bedknife and reel. Sharpen or replace reel and bedknife as necessary.
Missing, loose, or over torqued bedknife screws.	Install, replace or tighten bedknife screws to proper torque setting.
Mowing (ground) speed is too fast.	Reduce mowing (ground) speed.

10.9 MISMATCHED CUTTING UNITS



Mismatched cutting units is a pattern of varying cutting heights, resulting in a stepped cut appearance, usually due to mismatched HOC (height-of-cut) adjustment from one cutting unit to another.

NOTE: *Arrow indicates direction of travel.*

Probable Cause	Remedy
HOC inconsistent from one cutting unit to another.	Check/adjust HOC on cutting units.
Difference in mower ride height side to side.	Check/adjust tire inflation pressure.

11.1 GUARANTEE

GUARANTEE

We GUARANTEE that should any defect in workmanship or material occur in the goods within TWO YEARS or two thousand hours (on models equipped with hour meters), or whichever occurs first. Exception to this warranty will be Aeration products, which are covered for a period of TWO-YEARS or five hundred hours (on models equipped with hour meters) or whichever occurs first.
We will repair, or at our option, replace the defective part without making any charge for labour or for materials, provided that the claim under this guarantee is made through an authorised dealer and that the defective part shall, if we so request, be returned to us or to the dealer.
This guarantee is in addition to, and does not exclude, any condition or warranty implied by law, except that we accept no liability in respect of used/second-hand goods, or in respect of defects which in our opinion are in any way or to any extent attributable to misuse, lack of reasonable care or ordinary wear and tear, or to the fitting of spares, replacements, or extra components which are not supplied or approved by us for the purpose. The use of non-recommended oil or lubricant nullifies the guarantee.
Damage through transport or normal wear does not come under the guarantee.
The warranty is extended to the original purchaser only and is not transferable to subsequent owners.
The warranty period begins on the date the product is delivered to the end user (customer), unless otherwise agreed with the manufacturer. At the end of the first year the owner must have the product serviced by an authorised dealer to be eligible for the second year of warranty coverage.

1 INHALT

	ABSCHNITT	SEITE
2	**EINLEITUNG**	
2.1	WICHTIG	4
2.2	PRODUKTIDENTIFIKATION	4
2.3	HINWEISE ZUR ENTSORGUNG VON ALTPRODUKTEN	5
2.3.1	WÄHREND DER LEBENSDAUER	5
2.3.2	AM ENDE DER LEBENSDAUER	5
2.4	ERSATZTEILHANDBUCH	6
2.5	VERKAUF & SERVICE	7
3	**SICHERHEITSANWEISUNGEN**	
3.1	BETRIEBSSICHERHEIT	8
3.1.1	BEDIENUNGSANLEITUNG	8
3.1.2	SICHERHEITSSCHILDER	8
3.1.3	MASCHINE FAHREN	8
3.1.4	TRANSPORT	8
3.1.5	GEFÄLLE	9
3.1.6	BLOCKIERTE MÄHWERKE	9
3.1.7	EINSTELLARBEITEN, SCHMIERUNG, WARTUNG & REINIGUNG	9
4	**TECHNISCHE DATEN**	
4.1	ABMESSUNGEN & GEWICHTE	11
4.2	TECHNISCHE DATEN DER MASCHINE	12
4.3	HYDRAULIKDATEN	12
4.4	TECHNISCHE DATEN DER MÄHWERKE	13
4.5	EMPFOHLENE SCHMIERMITTEL	13
4.7	SCHNITTLEISTUNG (FLÄCHE)	13
4.8	SCHNITTLEISTUNG (FREQUENZ)	13
4.9	KONFORMITÄTSERKLÄRUNGEN	14
5	**AUFKLEBER**	
5.1	SICHERHEITSAUFKLEBER	18
5.2	ANWEISUNGS-AUFKLEBER	18
6	**BEDIENUNGSELEMENTE**	
6.1	SICHERUNGSÖSEN	20
6.2	FESTSTELLBREMSE	20
6.3	STEUERHEBEL	21
6.4	GEWICHTSVERLAGERUNGSVENTIL	21
7	**BETRIEB**	
7.1	TÄGLICHE INSPEKTION	22
7.2	BEDIENUNG	23
7.3	BEFESTIGEN DER VORRICHTUNG AN DER ZUGMASCHINE	24
7.4	BETRIEB DER MASCHINE	26

	ABSCHNITT	SEITE
8	**WARTUNG UND SCHMIERUNG**	
8.1	WARTUNGS- UND SCHMIERTABELLE	28
8.2	SCHMIERUNG	30
8.3	INSTANDHALTUNG	33
9	**EINSTELLUNGEN**	
9.1	AUSSCHALTEN DES SCHNEIDZYLINDERANTRIEBS	35
9.2	AUSKUPPELN DES MÄHWERKANTRIEBS (ABB. 23)	35
9.3	STELLVENTIL DES HUBARMS (MÄHWERKE 6 & 7) - NUR TG4650	36
9.4	BETRIEBSEINSTELLUNG	36
9.5	BREMSEN (MIT AUTOMATISCHER RÜCKSTELLUNG)	37
9.6	SCHNITTHÖHE	38
9.7	EINSTELLUNG DER VORDERWALZE AN DER VERSTELLBAREN KOPFEINHEIT SPORT 200	38
9.8	ABSTAND ZWISCHEN SCHNEIDZYLINDER UND UNTERMESSER EINSTELLEN	39
9.9	SCHNEIDZYLINDERLAGER	39
9.10	LAGER DER VORDEREN UND HINTEREN WALZE	39
9.11	GRASABWEISER	39
9.12	RÜCKLÄPPEN	40
10	**SCHNITTQUALITÄT**	
10.1	FEHLERSUCHE - SCHNITTQUALITÄT	42
10.2	WASCHBRETTSCHNITT	42
10.3	WELLENSCHNITT	43
10.4	STUFENSCHNITT	44
10.5	SKALPIEREN	45
10.6	EINZELHALME	46
10.7	STREIFEN	47
10.8	SCHWADENBILDUNG	48
10.9	RIEFELUNG	49
10.10	UNTERSCHIED ZWISCHEN DEN MÄHWERKEN	49
11	**GARANTIE**	
11.1	GARANTIE	50

2.1 WICHTIG

Die Modelle Ransomes Hydraulic TG3400 & TG4650 sind an eine Zugmaschine angehängte Schneidzylindermäher. Verwendung eines Hydrauliksystems für den Mähwerkantrieb.

WICHTIG: Dies ist ein Präzisionsgerät, und die Leistung, die Sie erhalten, hängt davon ab, wie es benutzt und instand gehalten wird.

Dieses SICHERHEITS- UND BEDIENUNGSHANDBUCH ist Teil der Maschine. Der Lieferant von Neu- und Gebrauchtmaschinen sollte es sich bescheinigen lassen, dass dieses Handbuch mit der Maschine mitgeliefert wurde.

Diese Maschine ist nur für den Einsatz als Grasmähmaschine innerhalb der in der Spezifikation aufgeführten Parameter konstruiert. Jede andere Verwendung wird als nicht bestimmungsgemäße Verwendung angesehen. Die strikte Beachtung der vom Hersteller vorgeschriebenen Betriebs-, Service- und Reparaturbedingungen stellt ebenfalls ein unerlässliches Element der bestimmungsgemäßen Benutzung dar.

Vor Verwendung dieser Maschine **MÜSSEN ALLE** Benutzer dieses Handbuch gründlich durchlesen und sich mit den Sicherheitsanweisungen, Bedienelementen, Schmierung und Wartung gründlich vertraut machen.

Die Unfallschutzvorschriften, alle anderen, allgemeingültigen Vorschriften zu Sicherheit und Arbeitsschutz und alle Verkehrsvorschriften sind jederzeit zu beachten.

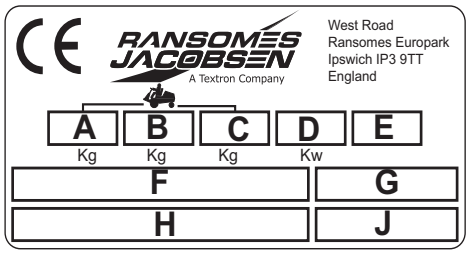
Ungenehmigte Änderungen an dieser Maschine entheben den Hersteller möglicherweise jeglicher Verantwortung für sich hieraus ergebende Schäden oder Verletzungen.

Es ist wichtig, dass Verschleißteile und Austauschteile während der Lebenszeit der Maschine auf umweltfreundliche Weise entsprechend den Vorschriften des Landes, in dem die Maschine genutzt wird, entsorgt werden. Dieses Handbuch gibt Hinweise zur Außerbetriebnahme des Mähers, wenn er nicht länger benutzt werden soll.

Es dürfen nur Originalersatzteile von Ransomes Jacobsen verwendet werden, damit die EG-Vorschriften eingehalten werden

2006/42/EC
Dabei handelt es sich um eine Übersetzung der Originalanleitung, die von ACMTRAD SL geprüft wurde.

2.2 PRODUKTIDENTIFIKATION



A Radsatzhöchstlast vorne in kg (für Maschinen, die auf öffentlichen Verkehrswegen fahren)
B Bruttogewicht (Masse) in kg
C Radsatzhöchstlast hinten in kg (für Maschinen, die auf öffentlichen Verkehrswegen fahren)
D Leistung in kW
E Datumscode
F Maschinentyp (Bezeichnung)
G Produktcode
H Produktname
J Seriennummer

POSITION DES TYPENSCHILDS

Die Seriennummer befindet auf dem Hauptrahmen.

2.3 HINWEISE ZUR ENTSORGUNG VON ALTPRODUKTEN

2.3.1 WÄHREND DER LEBENSDAUER

Altöl, Ölfilter und Kühlmittel sind Gefahrenstoffe und sind auf eine sichere und umweltfreundliche Weise zu handhaben.
Im Falle eines Austretens einer dieser Flüssigkeiten ist durch Eingrenzung dafür zu sorgen, dass die Flüssigkeit nicht in den Boden einsickert oder in die Kanalisation gelangt. Die örtliche Gesetzgebung diktiert, wie derartige austretende Flüssigkeiten zu behandeln sind.
Bei Befolgung der Wartungsanweisungen in diesem Handbuch ist sichergestellt, dass die Auswirkungen der Maschine auf die Umwelt kontrolliert werden.

Wenn entschieden worden ist, dass ein Rasenpflegeprodukt keinen weiteren funktionalen Wert hat und entsorgt werden muss, ist wie folgt vorzugehen.

2.3.2 AM ENDE DER LEBENSDAUER

Diese Hinweise sind zusammen mit der entsprechenden Gesetzgebung zu Arbeits- und Umweltschutz zu befolgen, und für Entsorgung und Recycling sind zugelassene örtliche Einrichtungen zu verwenden.

- Die Maschine so aufstellen, dass im Bedarfsfall die erforderlichen Hebevorrichtungen verwendet werden können.
- Geeignete Werkzeuge und persönliche Schutzausrüstung (PSA) verwenden, und die technischen Handbücher für die Maschine konsultieren.
- Folgendes ist auf geeignete Weise aus der Maschine zu entfernen und zu lagern:
  1. Batterien
  2. Kraftstoffreste
  3. Motorkühlmittel
  4. Öle
- Die Maschine demontieren; dabei die technischen Handbücher soweit erforderlich konsultieren. ‚Gespeicherter Energie' in Druckelementen der Maschine oder in gespannten Federn ist besondere Aufmerksamkeit zu schenken.
- Alle Bauteile, die als gebrauchte Teile noch weiter verwendet oder die repariert werden können, sind auszusortieren und an das relevante Zentrum zurückzugeben.
- Andere abgenutzte Teile sind nach Materialgruppen für Recycling und Entsorgung entsprechend den verfügbaren Einrichtungen zu sortieren. Die Materialien werden im Allgemeinen wie folgt getrennt:
  - Stahl
  - Nichteisenmetalle
    - Aluminium
    - Messing
    - Kupfer
  - Kunststoffe
    - identifizierbar
    - recyclingfähig
    - nicht recyclingfähig
    - nicht identifizierbar
  - Gummi

  Elektrische und elektronische Bauteile
- Teile, die nicht auf wirtschaftliche Weise in die verschiedenen Materialgruppen aussortiert werden können, sind im Hausmüll zu entsorgen.
- Abfall nicht verbrennen.

Zuletzt ist das Maschinenregister zu aktualisieren und aufzuzeichnen, dass die Maschine außer Betrieb genommen und verschrottet worden ist. Teilen Sie der Garantieabteilung von Ransomes Jacobsen diese Seriennummer mit, damit die entsprechenden Unterlagen geschlossen werden können.

2.4 ERSATZTEILHANDBUCH

Als Teil der Prinzipien von ISO 14001 und im Zeitalter kostenloser elektronischer Medien liefert Ransomes Jacobsen Limited nicht länger Ersatzteilhandbücher auf Papier mit jedem Produkt.

Wenn Sie die Ersatzteilliste für diesen Mäher einsehen möchten, stehen Ihnen vier Möglichkeiten zur Auswahl:

Website – www.ransomesjacobsen.com – dort zuerst das Register “GENUINE PARTS” gefolgt vom Register “Online Parts Look-up” wählen. So erhalten Sie direkten Zugang zu Ersatzteilzeichnungen und –listen für die Identifikation von Ersatzteilen.

Website – www.ransomesjacobsen.com – dort das Register “CUSTOMER CARE” gefolgt vom Register “Manuals” wählen, wodurch Sie Zugang zu einem druckfähigen Ersatzteilhandbuch erhalten. Sie können dieses auf Ihrem Computer speichern und auf dem Bildschirm anzeigen bzw. das gesamte Buch oder Teile des Buchs ausdrucken.

Alternativ können Sie das Formular ausfüllen, das den mit der Maschine gelieferten technischen Handbüchern beiliegt, und wir können Ihnen eins der folgenden zusenden:

- ein elektronisches Exemplar des Ersatzteilhandbuchs auf CD.
- einen Ausdruck des Ersatzteilhandbuchs.

2.5 VERKAUF & SERVICE

Ein Netz von Vertragshändlers und Serviceunternehmen ist eingerichtet worden. Einzelheiten erfahren Sie bei Ihrem Lieferanten.

Wenn Ihre Maschine innerhalb oder außerhalb der Garantiezeit Wartung oder Ersatzteile benötigt, wenden Sie sich bitte an Ihren Lieferanten oder einen Vertragshändler. Geben Sie immer die registrierte Nummer der Maschine an.
Wenn Schäden bei Lieferung sichtbar sind, melden Sie die Einzelheiten sofort dem Lieferanten der Maschine.

Es wird empfohlen, die Maschinennummer zu notieren.

Die Seriennummer der Maschine befindet sich auf dem Kennzeichen.

MASCHINENNUMMER:- _____

3 SICHERHEITSANWEISUNGEN

3.1 BETRIEBSSICHERHEIT

Dieses Sicherheitssymbol zeigt wichtige Sicherheitshinweise in diesem Handbuch an. Wenn Sie dieses Symbol sehen, sollten Sie sich der Möglichkeit einer Verletzung bewusst sein, den darauffolgenden Hinweis genau durchlesen und andere Personen, die diese Maschine bedienen, darüber informieren.

3.1.1 BEDIENUNGSANLEITUNG

- Lesen und verstehen Sie alle Anweisungen in diesem Handbuch.
- Diese Maschine darf nur von Personen bedient werden, die mit allen Bedienelementen und den Sicherheitsbestimmungen völlig vertraut sind.
- Die Maschine niemals durch Kinder oder durch mit dieser Anleitung nicht vertraute Personen bedienen lassen. In manchen Ländern ist für die Bedienung dieser Maschine ein Mindestalter vorgeschrieben.

3.1.2 SICHERHEITSSCHILDER

- Alle Sicherheitsschilder müssen lesbar sein, fehlende und unleserlich gewordene sind unverzüglich zu ersetzen. Falls ein Teil der Maschine ausgetauscht wird, und das Originalteil ein Sicherheitsschild trug, so muss auf dem Ersatzteil ebenfalls ein Sicherheitsschild angebracht werden. Neue Sicherheitsschilder sind von Ihrem Ransomes-Jacobsen-Händler erhältlich.

3.1.3 MASCHINE FAHREN

- Vergewissern Sie sich vor dem Fahren der Maschine, dass sich alle Teile in einwandfreiem Zustand befinden. Besonders sorgfältig muss die Sicherheit der Messer überprüft werden.
- Mähen Sie nur bei Tageslicht oder ausreichender künstlicher Beleuchtung
- Schalten Sie die Schneidzylinder aus, wenn Sie Flächen ohne Grasbewuchs passieren.
- Denken Sie daran, dass manche Leute taub oder blind sind und dass Kinder und Tiere unberechenbar sind.
- Entfernen Sie alle Fremdkörper von der Arbeitsfläche und umfahren Sie Hindernisse. Dadurch verringert sich die Verletzungsgefahr für den Bediener und Nebenstehende.
- Denken Sie daran, dass der Bediener für Unfälle mit Personen- und Sachschäden verantwortlich ist.
- Beim unbeaufsichtigten Abstellen der Maschine senken Sie die Mähwerke ab.
- Während des Mähvorgangs ist die persönliche Schutzausrüstung, wie Schutzbrillen, Lederarbeitsschuhe oder –stiefel, Schutzhelm, Lederhandschuhe und Gehörschutz, auf der Basis der vom Eigentümer/ Benutzer ausgeführten Risikoanalyse bei der Benutzung der Mähmaschine zu tragen, um Verletzungen zu vermeiden
- Überprüfen Sie die Maschine nach einer Kollision mit Fremdkörpern auf Beschädigungen und führen die notwendigen Reparaturen vor der weiteren Benutzung durch.
- Bei auftretenden außergewöhnlichen Vibrationen ist unverzüglich die Ursache festzustellen und zu beseitigen.

3.1.4 TRANSPORT

- Die Mähwerke in Transportstellung sichern. Die Maschine niemals mit sich drehenden Schneidzylindern transportieren.

3.1.5 GEFÄLLE

BEI DER ARBEIT AN HÄNGEN BESONDERS VORSICHTIG SEIN

- Unebenheiten am Hang können das Verhalten der Maschine nachhaltig beeinflussen. Vermeiden Sie Bodenverhältnisse, auf denen die Reifen rutschen können.
- Halten Sie die Geschwindigkeit auf Abhängen und bei engen Wendungen niedrig.
- Denken Sie daran, dass es keinen „sicheren“ Abhang gibt.
- Die Fahrt auf Grashängen erfordert besondere Vorsicht.

3.1.6 BLOCKIERTE MÄHWERKE

- Stoppen Sie den Motor und stellen Sie sicher, dass alle beweglichen Teile stillstehen.
- Ziehen Sie die Bremsen an und stellen Sie alle Antriebe ab.
- Lösen Sie die Blockierung mit äußerster Vorsicht. Halten Sie alle Körperteile von den Schneidkanten fern. Denken Sie daran, dass sich die Schneidzylinder plötzlich drehen können, wenn die Blockierung entfernt wird.
- Halten Sie andere Personen von den Mähwerken fern, da sich beim Drehen eines Mähwerks die anderen mitdrehen können.

3.1.7 EINSTELLARBEITEN, SCHMIERUNG, WARTUNG & REINIGUNG

- Stoppen Sie den Motor und stellen Sie sicher, dass alle beweglichen Teile stillstehen.
- Ziehen Sie die Bremsen an und stellen Sie alle Antriebe ab.
- Die entsprechenden Wartungsanleitungen sorgfältig lesen.
- Verwenden Sie nur vom Originalhersteller gelieferte Ersatzteile.
- Beim Einstellen der Schneidmesser darauf achten, dass Hände und Füße beim Drehen der Messer nicht eingeklemmt werden.
- Achten Sie darauf, dass Dritte die Mähwerke nicht berühren, da sich beim Drehen eines Messers die anderen mitdrehen können.
- Ersetzen Sie zur Sicherheit abgenutzte oder beschädigte Teile.
- Wenn Sie unter der Maschine oder unter angehobenen Teilen arbeiten, ist auf ausreichende Absicherung zu achten.
- Zerlegen Sie die Maschine erst, wenn Sie unter Spannung stehende Teile gesichert oder die Spannung gelöst haben, da sich die Teile sonst plötzlich bewegen könnten.

GEFAHR:
Weist auf eine unmittelbare Gefahrensituation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zu schweren oder tödlichen Verletzungen führt.

WARNUNG:
Weist auf eine mögliche Gefahrensituation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen kann.

VORSICHT:
Weist auf eine mögliche Gefahrensituation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zu leichten oder mittelschweren Verletzungen und Sachschäden führen könnte. Dieser Hinweis kann außerdem verwendet werden, um auf unsichere Praktiken aufmerksam zu machen.

⚠ VORSICHT

Die persönliche Schutzausrüstung, wie Schutzbrillen, Lederarbeitsschuhe oder –stiefel, Schutzhelm, Lederhandschuhe und Gehörschutz, ist auf der Basis der vom Eigentümer/Benutzer ausgeführten Risikoanalyse bei der Benutzung der Mähmaschine zu tragen, um Verletzungen zu vermeiden.

Eine Schulung in allen manuellen Bedienungsvorgängen ist durch eine entsprechend qualifizierte Person zu erteilen, ehe die Maschine zum ersten Mal benutzt wird.

⚠ WARNUNG

Beim Betrieb von Maschinen mit einem Schallpegel über 85 dB(A) Leq ist Gehörschutz zu tragen.

⚠ WARNUNG

Um schwere Verletzungen durch heißes, unter Druck stehendes Öl zu vermeiden, nicht mit den Händen nach austretendem Öl suchen, sondern Papier oder Pappe verwenden. Unter Druck entweichendes Hydrauliköl kann in die Haut eindringen. Wenn Öl unter die Haut dringt, muss es innerhalb einiger weniger Stunden durch einen Arzt, der mit dieser Verletzungsart vertraut ist, operativ entfernt werden, da ansonsten Wundbrand entstehen kann.

4.1 ABMESSUNGEN & GEWICHTE

Hydraulic TG3400

A	Schnittbreite	342 cm
B	Gesamtbreite, Mähen	360 cm
C	Gesamtbreite, Transport (Minimum)	217 cm
D	Gesamthöhe beim Transport.	150 cm
E	Gesamtlänge	337 cm
F	Gewicht des hinteren Rahmens mit vollem Hydraulikbehälter	895 kg
G	Gewicht eines der 4 Messermähwerke (feststehend)	80 kg
H	Gewicht eines der 6 Messermähwerke (feststehend)	85 kg
J	Gewicht eines Vertikutiermähwerks	?? kg

Hydraulic TG4650

A	Schnittbreite	469 cm
B	Gesamtbreite, Mähen	486 cm
C	Gesamtbreite, Transport (Minimum)	228 cm
D	Gesamthöhe beim Transport	150 cm
E	Gesamtlänge	337 cm
F	Gewicht des hinteren Rahmens mit vollem Hydraulikbehälter	1.110 kg
G	Gewicht eines der 4 Messermähwerke (feststehend)	80 kg
H	Gewicht eines der 6 Messermähwerke (feststehend)	85 kg
J	Gewicht eines Vertikutiermähwerks	?? kg

REIFENDRUCK				
Produkt			Schneiden (maximal 30 km/h)	Fahren/Transport (maximal 90 km/h)
	Reifengröße	Reifentyp	Reifendruck	Reifendruck
TG3400	275/65-R16	Michelin XP27™	1,1 bar (16 psi)	2,2 bar (31 psi)
TG4650	275/65-R16	Michelin XP27™	1,5 bar (22 psi)	2,2 bar (31 psi)

4.2 TECHNISCHE DATEN DER MASCHINE

Rahmenkonstruktion: Hochleistungsstahl

Achse: Rechter Achsträger mit Längslenker-Einzelradaufhängung.

Bremsen: 250 mm x 40 mm breite Auflauftrommelbremsen mit automatischem Rückstellmechanismus und Feststellbremse.

Zugstange: Höhenverstellbares Stahlrohr mit quadratischem Querschnitt und mit austauschbaren Zugösen für verschiedene Anhängevorrichtungen der Zugmaschinen, Zugpendel und Zugstange mit klappbarem Haken und Führungsrolle.

Beleuchtung: Heck-/Bremsleuchten, Fahrtrichtungsanzeiger, seitliche und hintere Reflektoren, seitliche Begrenzungsleuchten.

Hydrauliksystem: Zwei Twin-Zahnradpumpen auf „Speed-Up“-Getriebe, das über die Zapfwelle der Zugmaschine von der universellen Antriebswelle angetrieben wird. Absoluter 25-Mikrometer-Hydraulikfilter mit Anzeigevorrichtung. Prüfanschlüsse zu Diagnosezwecken an beiden Pumpenausgängen. Drei mechanisch betriebene Motorantriebsventile beim TG4650 und zwei beim TG3400, die gleichzeitig für die Vorwärts- und Rückwärtsdrehung sowie die Neutralstellung der Antriebsmotoren der Mähwerke betätigt werden. Dies geschieht beim TG4650 in drei getrennten Kreisläufen und beim TG3400 in zwei Kreisläufen, um auf jeden Schneidzylinder einen Druck von 69 bar (1000 psi) auszuüben.
Mechanisch betätigte Umleitventile zum Auskuppeln des Mähwerkantriebs beim Anheben. Umleitventile zum erneuten Einkuppeln des Antriebs durch die Drucktaste am Handhebel.
Drei Schieberventile ermöglichen beim TG4650 das Anheben der drei mittleren Mähwerke und das einzelne Anheben der linken und rechten äußeren Mähwerkpaare oder beim TG3400 das Anheben der drei mittleren Mähwerke und das einzelne Anheben der linken und rechten äußeren Mähwerke. Alle Mähwerke haben ein Ventil zur Steuerung der Gewichtsverlagerung.

Steuerelemente: Vier im Fahrzeug montierte Hebel. Druck- und Zugleitungen steuern hydraulische Regelventile auf der Maschine. Einzelne Drucktaste zum erneuten Einkuppeln des Schneidzylinderantriebs, wenn Mähwerke abgesenkt werden. Einzelner Steuerhebel für Vorwärts-/Rückwärtslauf sowie Neutralstellung des Schneidzylinderantriebs. Drei Steuerhebel zum Anheben / Absenken der mittleren fünf und der beiden äußeren Mähwerke beim TG4650 oder de mittleren drei und der beiden äußeren Mähwerke beim TG3400.

Elektrik: 12 Volt

Zugfahrzeug: Mindestens 45 kW

4.3 HYDRAULIKDATEN

Beschreibung	Liter / Minute.	Überdruckventildruck
Mähen		
Mähwerke 1, 2 & 3	27.54	207 bar
Mähwerke 4, 5, 6 & 7	27.54	138 bar
Hubkreislauf	8.1	172 bar

4.4 TECHNISCHE DATEN DER MÄHWERKE

	Magna	Sportcutter
Ausführung		
Schneidzylinderlänge	762 mm	762 mm
Anzahl der Messer	6	8
Anzahl der Messer	N/A	N/A
Schneidzylinderdurchmesser (neu)	254 mm	197 mm
Mindestdurchmesser des Schneidzylinders (vor Auswechseln)	235 mm	178 mm
Schnitthöhe, unverstellbare Kopfeinheit (Standardmesser)	12,7 mm - 89 mm	
Schnitthöhe, Schwebekopf (Standardmesser)		12,7 mm - 35,7 mm
Schnitthöhe, Schwebekopf (Turnieruntermesser)		9 mm - 32 mm
Hintere Walze	Durchmesser 60 mm	
Schnitthöhenjustierung	Regulierschraubensystem an hinterer Walze	Regulierschraubensystem an vorderer und hinterer Walze
Antrieb	Hydraulikmotor durch Getriebe & Zapfen auf Schneidzylinder.	
Höchstdrehzahl Schneidzylinder bei Höchstdrehzahl Zapfwelle	1240 U/min	

HINWEIS
Diese Mähwerke sind zum Mähen von Gras mit einer maximalen Höhe von 100 mm bis hinab zum vorhandenen Schnitthöhenbereich konstruiert.

4.5 EMPFOHLENE SCHMIERMITTEL

Hydrauliköl: ISO VG 46.

Getriebe Pumpenantrieb: 80W-90
Mähwerk: Shell Gadus S2 V220

Schmiermittel: Lithiumbasiertes Allzweckfett.

4.7 SCHNITTLEISTUNG (FLÄCHE)

TG3400: 3,6 ha/Std. bei 12 km/h

TG4650: 5 ha/Std. bei 12 km/h

Eine 10%ige Zugabe ist für normale Überlappungen und Wenden am Ende einer jeden Schnittbahn eingerechnet.

4.8 SCHNITTLEISTUNG (FREQUENZ)

Unverstellbare Kopfeinheit mit 6 Klingen24 Schnittbewegungen pro Meter bei 12 km/h
Verstellbare Kopfeinheit mit 8 Klingen32 Schnittbewegungen pro Meter bei 12 km/h

4.9 KONFORMITÄTSERKLÄRUNGEN

DECLARATION OF CONFORMITY ▪ ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ ▪ PROHLÁŠENÍ O SHODĚ ▪ OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING ▪ CONFORMITEITSVERKLARING ▪ VASTAVUSDEKLARATSIOON ▪ VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS ▪ DECLARATION DE CONFORMITE ▪ KONFORMITÄTSERKLÄRUNG ▪ ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ▪ MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT ▪ DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ ▪ ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA ▪ ATITIKTIES DEKLARACIJA ▪ DIKJARAZZJONI TAL-KONFORMITÀ ▪ DEKLARACJA ZGODNOŚCI ▪ DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE ▪ DECLARAŢIE DE CONFORMITATE ▪ VYHLÁSENIE O ZHODE ▪ IZJAVA O SKLADNOSTI ▪ DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD ▪ DEKLARATION OM ÖVERENSSTÄMMELSE ▪ SAMRÆMISYFIRLÝSING ▪ KONFORMITETSERKLÆRING

Business name and full address of the manufacturer ▪ Търговско име и пълен адрес на производителя ▪ Obchodní jméno a plná adresa výrobce ▪ Producentens firmanavn og fulde adresse ▪ Bedrijfsnaam en volledig adres van de fabrikant ▪ Tootja ärinimi ja täielik aadress ▪ Valmistajan toiminimi ja täydellinen osoite ▪ Nom commercial et adresse complète du fabricant ▪ Firmenname und vollständige Adresse des Herstellers ▪ Επωνυμία και ταχυδρομική διεύθυνση κατασκευαστή ▪ A gyártó üzleti neve és teljes címe ▪ Ragione sociale e indirizzo completo del fabbricante ▪ Uzņēmuma nosaukums un pilna ražotāja adrese ▪ Verslo pavadinimas ir pilnas gamintojo adresas ▪ Isem kummerċjali u indirizz sħiħ tal-fabbrikant ▪ Nazwa firmy i pełny adres producenta ▪ Nome da empresa e endereço completo do fabricante ▪ Denumirea comercială şi adresa completă a producătorului ▪ Obchodný názov a úplná adresa výrobcu ▪ Naziv podjetja in polni naslov proizvajalca ▪ Nombre de la empresa y dirección completa del fabricante ▪ Tillverkarens företagsnamn och kompletta adress ▪ Fyrirtækisheiti og fullt heimilisfang framleiðanda ▪ Firmanavn og full adresse for produsenten	Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, England, IP3 9TT

Product Code ▪ Код на продукта ▪ Kód výrobku ▪ Produktkode ▪ Productcode ▪ Toote kood ▪ Tuotekoodi ▪ Code produit ▪ Produktcode ▪ Κωδικός προϊόντος ▪ Termékkód ▪ Codice prodotto ▪ Produkta kods ▪ Produkto kodas ▪ Kodiċi tal-Prodott ▪ Kod produktu ▪ Código do Produto ▪ Cod produs ▪ Kód výrobku ▪ Oznaka proizvoda ▪ Código de producto ▪ Produktkod ▪ Vörunúmer ▪ Produktkode	LHAC201 LHAC202 LHAB201 LHAB202
Machine Name ▪ Наименование на машината ▪ Název stroje ▪ Maskinnavn ▪ Machinenaam ▪ Masina nimi ▪ Laitteen nimi ▪ Nom de la machine ▪ Maschinenbezeichnung ▪ Ονομασία μηχανήματος ▪ Gépnév ▪ Denominazione della macchina ▪ Iekārtas nosaukums ▪ Mašinos pavadinimas ▪ Isem tal-Magna ▪ Nazwa urządzenia ▪ Nome da Máquina ▪ Numele echipamentului ▪ Názov stroja ▪ Naziv stroja ▪ Nombre de la máquina ▪ Maskinens namn ▪ Heiti tækis ▪ Maskinnavn	Ransomes Hydraulic TG3400 Ransomes Hydraulic TG4650
Designation ▪ Предназначение ▪ Označení ▪ Betegnelse ▪ Benaming ▪ Nimetus ▪ Tyyppimerkintä ▪ Pažymėjimas ▪ Bezeichnung ▪ Χαρακτηρισμός ▪ Megnevezés ▪ Funzione ▪ Apzīmējums ▪ Lithuanian ▪ Denominazzjoni ▪ Oznaczenie ▪ Designação ▪ Specificaţie ▪ Označenie ▪ Namen stroja ▪ Descripción ▪ Beteckning ▪ Merking ▪ Konstruksjon	Towed Reel Mower
Serial Number ▪ Сериен номер ▪ Sériové číslo ▪ Serienummer ▪ Serienummer ▪ Seerianumber ▪ Valmistusnumero ▪ Numéro de série ▪ Seriennummer ▪ Σειριακός αριθμός ▪ Sorozatszám ▪ Numero di serie ▪ Sērijas numurs ▪ Serijos numeris ▪ Numru Serjali ▪ Numer seryjny ▪ Número de Série ▪ Număr de serie ▪ Sériové číslo ▪ Serijska številka ▪ Número de serie ▪ Serienummer ▪ Raðnúmer ▪ Serienummer	UA000301 - UA999999 UB000301 - UB999999 UC000301 - UC999999 UD000301 - UD999999
Engine ▪ Двигател ▪ Motor ▪ Motor ▪ Motor ▪ Mootor ▪ Moottori ▪ Moteur ▪ Motor ▪ Μηχανή ▪ Modulnév ▪ Motore ▪ Dzinējs ▪ Variklis ▪ Saħħa Netta Installata ▪ Silnik ▪ Motor ▪ Motor ▪ Motor ▪ Motor ▪ Motor ▪ Vél ▪ Motor	Not Applicable
Net Installed Power ▪ Нетна инсталирана мощност ▪ Čistý instalovaný výkon ▪ Installeret nettoeffekt ▪ Netto geïnstalleerd vermogen ▪ Installeeritud netovõimsus ▪ Asennettu nettoteho ▪ Puissance nominale nette ▪ Installierte Nettoleistung ▪ Καθαρή εγκατεστημένη ισχύς ▪ Nettó beépített teljesítmény ▪ Potenza netta installata ▪ Paredzētā tīkla jauda ▪ Grynoji galia ▪ Wisa' tal-Qtugh ▪ Moc zainstalowana netto ▪ Potência instalada ▪ Puterea instalată netă ▪ Čistý inštalovaný výkon ▪ Neto vgrajena moč ▪ Potencia instalada neta ▪ Nettoeffekt ▪ Nettóafl vélar ▪ Netto installert kraft	Not Applicable
Cutting Width ▪ Широчина на рязане ▪ Šířka řezu ▪ Skærebredde ▪ Maaibreedte ▪ Lõikelaius ▪ Leikkuuleveys ▪ Largeur de coupe ▪ Schnittbreite ▪ Μήκος μισινέζας ▪ Vágási szélesség ▪ Larghezza di taglio ▪ Griešanas platums ▪ Pjovimo plotis ▪ Tikkonforma mad-Direttivi ▪ Szerokość cięcia ▪ Largura de Corte ▪ Lāţimea de tăiere ▪ Šírka záberu ▪ Širina reza ▪ Anchura de corte ▪ Klippbredd ▪ Skurðbreidd ▪ Klippebredde	340 cm 465cm

Conforms to Directives ▪ В съответствие с директивите ▪ Splňuje podmínky směrnic ▪ Er i overensstemmelse med direktiver ▪ Voldoet aan de richtlijnen ▪ Vastab direktiividele ▪ Direktiivien mukainen ▪ Conforme aux directives ▪ Entspricht Richtlinien ▪ Ακολουθήστε πιστά τις Οδηγίες ▪ Megfelel az irányelveknek ▪ Conforme alle Direttive ▪ Atbilst direktīvām ▪ Atitinka direktyvų reikalavimus ▪ Valutazzjoni tal-Konformità ▪ Dyrektywy związane ▪ Cumpre as Directivas ▪ Respectă Directivele ▪ Je v súlade so smernicami ▪ Skladnost z direktivami ▪ Cumple con las Directivas ▪ Uppfyller direktiv ▪ Samræmist tilskipunum ▪ I samsvar med direktiv	2006/42/EC 2004/108/EC

Conformity Assessment ▪ Оценка за съответствие ▪ Hodnocení plnění podmínek ▪ Overensstemmelsesvurdering ▪ Conformiteitsbeoordeling ▪ Vastavushindamine ▪ Vaatimustenmukaisuuden arviointi ▪ Evaluation de conformité ▪ Konformitätsbeurteilung ▪ Διαπίστωση Συμμόρφωσης ▪ Megfelelőség-értékelés ▪ Valutazione della conformità ▪ Atbilstības novērtējums ▪ Atitikties įvertinimas ▪ Livell tal-Qawwa tal-Ħoss Imkejjel ▪ Ocena zgodności ▪ Avaliação de Conformidade ▪ Evaluarea conformităţii ▪ Vyhodnotenie zhodnosti ▪ Ocena skladnosti ▪ Evaluación de conformidad ▪ Bedömning av överensstämmelse ▪ Samræmismat ▪ Konformitetsvurdering	Not Applicable

Measured Sound Power Level ▪ Измерено ниво на звукова мощност ▪ Naměřený akustický výkon ▪ Målte lydstyrkeniveau ▪ Gemeten geluidsniveau ▪ Mõõdetud helivõimsuse tase ▪ Mitattu äänitehotaso ▪ Niveau de puissance sonore mesuré ▪ Gemessener Schalldruckpegel ▪ Σταθμισμένο επίπεδο ηχητικής ισχύος ▪ Mért hangteljesítményszint ▪ Livello di potenza sonora misurato ▪ Izmērītais skaņas jaudas līmenis ▪ Išmatuotas garso stiprumo lygis ▪ Livell tal-Qawwa tal-Ħoss Iggarantit ▪ Moc akustyczna mierzona ▪ Nivel sonoro medido ▪ Nivelul măsurat al puterii acustice ▪ Nameraná hladina akustického výkonu ▪ Izmerjena raven zvočne moči ▪ Nivel de potencia sonora medido ▪ Uppmätt ljudeffektsnivå ▪ Mælt hljóðaflsstig ▪ Málthough lydeffektnivå	Not Applicable

Guaranteed Sound Power Level ▪ Гарантирано ниво на звукова мощност ▪ Garantovaný akustický výkon ▪ Garanteret lydstyrkeniveau ▪ Gegarandeerd geluidsniveau ▪ Garanteeritud helivõimsuse tase ▪ Taattu äänitehotaso ▪ Niveau de puissance sonore garanti ▪ Garantierter Schalldruckpegel ▪ Εγγυημένο επίπεδο ηχητικής ισχύος ▪ Szavatolt hangteljesítményszint ▪ Livello di potenza sonora garantito ▪ Garantētais skaņas jaudas līmenis ▪ Garantuotas garso stiprumo lygis ▪ Livell tal-Qawwa tal-Ħoss Iggarantit ▪ Moc akustyczna gwarantowana ▪ Nível sonoro farantido ▪ Nivelul garantat al puterii acustice ▪ Garantovaná hladina akustického výkonu ▪ Zajamčena raven zvočne moči ▪ Nivel de potencia sonora garantizado ▪ Garanterad ljudeffektsnivå ▪ Hljóðaflsstig sem ábyrgð er tekin á ▪ Garanter lydeffektnivå	Not Applicable

Conformity Assessment Procedure (Noise) ▪ Оценка за съответствие на процедурата (Шум) ▪ Postup hodnocení plnění podmínek (hluk) ▪ Procedure for overensstemmelsesvurdering (Støj) ▪ Procedure van de conformiteitsbeoordeling (geluid) ▪ Vastavushindamismenetlus (müra) ▪ Vaatimustenmukaisuuden arviointimenettely (Melu) ▪ Procédure d'évaluation de conformité (bruit) ▪ Konformitätsbeurteilungsverfahren (Geräusch) ▪ Διαδικασία Αξιολόγησης Συμμόρφωσης (Θόρυβος) ▪ Megfelelőség-értékelési eljárás (Zaj) ▪ Procedura di valutazione della conformità (rumore) ▪ Atbilstības novērtējuma procedūra (troksnis) ▪ Atitikties įvertinimo procedūra (garsas) ▪ Proċedura tal-Valutazzjoni tal-Konformità (Ħoss) ▪ Procedura oceny zgodności (poziom hałasu) ▪ Processo de avaliação de conformidade (nível sonoro) Procedura de evaluare a conformităţii (zgomot) ▪ Postup vyhodnocovania zhodnosti (hluk) ▪ Postopek za ugotavljanje skladnosti (hrup) ▪ Procedimiento de evaluación de conformidad (ruido) ▪ Procedur för bedömning av överensstämmelse (buller) ▪ Samræmismatsaðferð (hávaði) ▪ Prosedyre for konformitetsvurdering (støy)	Not Applicable

UK Notified Body for 2000/14/EC ▪ Нотифициран орган в Обединеното кралство за 2000/14/ЕО ▪ Úřad certifikovaný podle směrnice č. 2000/14/EC ▪ Det britiske bemyndigede organ for 2001/14/EF ▪ Engels adviesorgaan voor 2000/14/EG ▪ Ühendkuningriigi teavitatud asutus direktiivi 2000/14/EÜ mõistes ▪ Direktiivin 2000/14/EY mukainen ilmoitettu tarkastuslaitos Isossa-Britanniassa ▪ Organisme notifié concernant la directive 2000/14/CE ▪ Britische benannte Stelle für 2000/14/EG ▪ Κοινοποιημένος Οργανισμός Ηνωμένου Βασιλείου για 2000/14/ΕΚ ▪ 2000/14/EK – egyesült királyságbeli bejelentett szervezet ▪ Organismo Notificato in GB per 2000/14/CE ▪ 2000/14/EK AK reģistrētā organizācija ▪ JK notifikuotosios įstaigos 2000/14/EC ▪ Korp Notifikat tar-Renju Unit għal 2000/14/KE ▪ Dopuszczona jednostka badawcza w Wielkiej Brytanii wg 2000/14/WE ▪ Entidade notificada no Reino Unido para 2000/14/CE ▪ Organism notificat în Marea Britanie pentru 2000/14/CE ▪ Notifikovaný orgán Spojeného kráľovstva pre smernicu 2000/14/ES ▪ Britanski priglašeni organ za 2000/14/ES ▪ Cuerpo notificado en el Reino Unido para 2000/14/CE ▪ Anmält organ för 2000/14/EG i Storbritannien ▪ Tilkynntur aðili í Bretlandi fyrir 2000/14/EC ▪ Britisk teknisk for 2000/14/EF	Number: 1088 Sound Research Laboratories Limited Holbrook House, Little Waldingfield Sudbury, Suffolk CO10 0TH

Operator Ear Noise Level • Оператор на нивото на доловим от ухото шум • Hladina hluku v oblasti uší operátora • Støjniveau i førers ørehøjde • Geluidsniveau oor bestuurder • Müratase operaatori kõrvas • Melutaso käyttäjän korvan kohdalla • Niveau de bruit à hauteur des oreilles de l'opérateur • Schallpegel am Bedienerohr • Επίπεδο θορύβου σε λειτουργία • A kezelő fülénél mért zajszint • Livello di potenza sonora all'orecchio dell'operatore • Trokšņa līmenis pie operatora auss • Dirbančiojo su mašina patiriamo triukšmo lygis • Livell tal-Hoss fil-Widna tal-Operatur • Dopuszczalny poziom hałasu dla operatora • Nível sonoro nos ouvidos do operador • Nivelul zgomotului la urechea operatorului • Hladina hluku pôsobiaca na sluch operátora • Raven hrupa pri ušesu upravljavca • Nivel sonoro en el oído del operador • Ljudnivå vid förarens öra • Hávaðastig fyrir stjórnanda • Støynivå ved operatørens øre	Not Applicable

Harmonised standards used • Използвани хармонизирани стандарти • Použité harmonizované normy • Brugte harmoniserede standarder • Gebruikte geharmoniseerde standaards • Kasutatud ühtlustatud standardid • Käytetyt yhdenmukaistetut standardit • Normes harmonisées utilisées • Angewandte harmonisierte Normen • Εναρμονισμένα πρότυπα που χρησιμοποιήθηκαν • Harmonizált szabványok • Standard armonizzati applicati • Izmantotie saskaņotie standarti • Panaudoti suderinti standartai • Standards armonizzati użati • Normy spójne powiązane • Normas harmonizadas usadas • Standardele armonizate utilizate • Použité harmonizované normy • Uporabljeni usklajeni standardi • Estándares armonizados utilizados • Harmoniserade standarder som används	BS EN 1032:2003+A1:2008 BS EN ISO 20643:2008 BS EN ISO 5349-1:2001 BS EN ISO 5349-2:2002 BS EN ISO 14982:1998 BS EN ISO 12100-1:2003+A1:2009 BS EN ISO 61310-1:2008 Parts 1 to 3 BS EN 836-1997

Technical standards and specifications used • Използвани технически стандарти и спецификации • Použité technické normy a specifikace • Brugte tekniske standarder og specifikationer • Gebruikte technische standaards en specificaties • Kasutatud tehnilised standardid ja spetsifikatsioonid • Käytetyt tekniset standardit ja eritelmät • Spécifications et normes techniques utilisées • Angewandte technische Normen und Spezifikationen • Τεχνικά πρότυπα και προδιαγραφές που χρησιμοποιήθηκαν • Műszaki szabványok és specifikációk • Standard tecnici e specifiche applicati • Izmantotie tehniskie standarti un specifikācijas • Panaudoti techniniai standartai ir techninė informacija • Standards u speċifikazzjonijiet tekniċi użati • Normy i specyfikacje techniczne powiązane • Normas técnicas e especificações usadas • Standardele tehnice şi specificaţiile utilizate • Použité technické normy a špecifikácie • Uporabljeni tehnični standardi in specifikacije • Estándares y especificaciones técnicas utilizadas • Tekniska standarder och specifikationer som används • Samræmdir staðlar sem notaðir eru • Benyttede harmoniserte standarder	Not Applicable

The place and date of the declaration • Място и дата на декларацията • Místo a datum prohlášení • Sted og dato for erklæringen • Plaats en datum van de verklaring • Deklaratsiooni väljastamise koht ja kuupäev • Vakuutuksen paikka ja päivämäärä • Lieu et date de la déclaration • Ort und Datum der Erklärung • Τόπος και ημερομηνία δήλωσης • A nyilatkozat kelte (hely és idő) • Luogo e data della dichiarazione • Deklarācijas vieta un datums • Deklaracijos vieta ir data • Il-post u d-data tad-dikjarazzjoni • Miejsce i data wystawienia deklaracji • Local e data da declaração • Locul şi data declaraţiei • Miesto a dátum vyhlásenia • Kraj in datum izjave • Lugar y fecha de la declaración • Plats och datum för deklarationen • Tæknistaðlar og tæknilýsingar sem notaðar eru • Benyttede tekniske standarder og spesifikasjoner • Staður og dagsetning yfirlýsingar • Sted og dato for erklæringen	Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, England, IP3 9TT 4th January 2010

Signature of the person empowered to draw up the declaration on behalf of the manufacturer, holds the technical documentation and is authorised to compile the technical file, and who is established in the Community. Подпис на човека, упълномощен да състави декларацията от името на производителя, който поддържащ техническата документация и е оторизиран да изготви техническия файл и е регистриран в общността. Podpis osoby oprávněné sestavit prohlášení jménem výrobce, držet technickou dokumentaci a osoby oprávněné sestavit technické soubory a založené v rámci Evropského společenství. Underskrift af personen, der har fuldmagt til at udarbejde erklæringen på vegne af producenten, der er indehaver af dokumentationen og er bemyndiget til at udarbejde den tekniske journal, og som er baseret i næområdet. Handtekening van de persoon die bevoegd is de verklaring namens de fabrikant te tekenen, de technische **documentatie bewaart en bevoegd is om het technische bestand samen te stellen, en die is gevestigd in het Woongebied.** Ühenduse registrisse kantud isiku allkiri, kes on volitatud tootja nimel deklaratsiooni koostama, kes omab tehnilist dokumentatsiooni ja kellel on õigus koostada tehniline toimik. Sen henkilön allekirjoitus, jolla on valmistajan valtuutus vakuutuksen laadintaan, jolla on hallussaan tekniset asiakirjat, joka on valtuutettu laatimaan tekniset asiakirjat ja joka on sijoittautunut yhteisöön. Signature de la personne habilitée à rédiger la déclaration au nom du fabricant, à détenir la documentation technique, à compiler les fichiers techniques et qui est implantée dans la Communauté. Unterschrift der Person, die berechtigt ist, die Erklärung im Namen des Herstellers abzugeben, die die technischen Unterlagen aufbewahrt und berechtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen, und die in der Gemeinschaft niedergelassen ist. Υπογραφή ατόμου εξουσιοδοτημένου για την σύνταξη της δήλωσης εκ μέρους του κατασκευαστή, ο οποίος κατέχει την τεχνική έκθεση και έχει την εξουσιοδότηση να ταξινομήσει τον τεχνικό φάκελο και ο οποίος είναι διορισμένος στην Κοινότητα. A gyártó nevében meghatalmazott személy, akinek jogában áll módosítania a nyilatkozatot, a műszaki dokumentációt őrzi, engedéllyel rendelkezik a műszaki fájl összeállításához, és aki a közösségben letelepedett személy. Firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione a nome del fabbricante, in possesso Della documentazione tecnica ed autorizzata a costituire il fascicolo tecnico, che deve essere stabilita nella Comunità. Tās personas paraksts, kura ir pilnvarota deklarācijas sastādīšanai ražotāja vārdā, kurai ir tehniskā dokumentācija, kura ir pilnvarota sagatavot tehnisko reģistru un kura ir apstiprināta Kopienā. Asmuo, kuris yra gana žinomas, kuriam gamintojas suteikė įgaliojimus sudaryti šią deklaraciją, ir kuris ją pasirašė, turi visą techninę informaciją ir yra įgaliotas sudaryti techninės informacijos dokumentą. Il-firma tal-persuna awtorizzata li tfassal id-dikjarazzjoni f'isem il-fabbrikant, għandha d-dokumentazzjoni teknika u hija awtorizzata li tikkompila l-fajl tekniku u li hija stabbilita fil-Komunità. Podpis osoby upoważnionej do sporządzenia deklaracji w imieniu producenta, przechowującej dokumentację techniczną, upoważnioną do stworzenia dokumentacji technicznej oraz wyznaczonej ds. wspólnotowych. Assinatura da pessoa com poderes para emitir a declaração em nome do fabricante, que possui a documentação técnica, que está autorizada a compilar o processo técnico e que está estabelecida na Comunidade. Semnătura persoanei împuternicite să elaboreze declaraţia în numele producătorului, care deţine documentaţia tehnică, este autorizată să compileze dosarul tehnic şi este stabilită în Comunitate. Podpis osoby poverenej vystavením vyhlásenia v mene výrobcu, ktorá má technickú dokumentáciu a je oprávnená spracovať technické podklady a ktorá je umiestnená v Spoločenstve. Podpis osebe, pooblaščene za izdelavo izjave v imenu proizvajalca, ki ima tehnično dokumentacijo in lahko sestavlja spis tehnične dokumentacije, ter ima sedež v Skupnosti. Firma de la persona responsable de la declaración en nombre del fabricante, que posee la documentación técnica y está autorizada para recopilar el archivo técnico y que está establecido en la Comunidad. Undertecknas av den som bemyndigad att upprätta deklarationen å tillverkarens vägnar, innehar den tekniska dokumentationen och är bemyndigad att sammanställa den tekniska informationen och som är etablerad i gemenskapen. Undirskrift aðilans sem hefur umboð til að gera yfirlýsinguna fyrir hönd framleiðandans, hefur undir höndum tæknigögnin og hefur leyfi til að taka saman tæknikýrsluna, og er viðurkenndur innan evrópska efnahagssvæðisins. Signaturen til personen som har fullmakt til å utferdige erklæringen på vegne av produsenten, er i besittelse av den tekniske dokumentasjonen, har autorisasjon til å utarbeide den tekniske filen og som har tilhold i EU.	 Tim Lansdell Technical Director 4th January 2010 Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, England, IP3 9TT

Certificate Number • Номер на сертификат • Číslo osvědčení • Certifikatnummer • Certificaatnummer • Sertifikaadi number • Hyväksyntänumero • Numéro de certificat • Bescheinigungsnummer • Αριθμός Πιστοποιητικού • Hitelesítési szám • Numero del certificato • Sertifikāta numurs • Sertifikato numeris • Numru taċ-Ċertifikat • Numer certyfikatu • Número do Certificado • Număr certificat • Číslo osvedčenia • Številka certifikata • Número de certificado • Certifikatsnummer • Númer skírteinis • Sertifikatnummer	4126504 (Rev.2)

GB United Kingdom · BG Bulgaria · CH Switzerland · CZ Czech Republic · DK Denmark · NL Netherlands · EE Estonia · ES Spain · FI Finland · FR France · DE Germany · GR Greece · HU Hungary

IS Iceland · IT Italy · LI Liechtenstein · LV Latvia · LT Lithuania · MT Malta · NO Norway · PL Poland · PT Portugal · RO Romania · SE Sweden · SK Slovakia · SI Slovenia

DECLARATION OF INCORPORATION ▪ ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА ОБЕДИНЕНИЕ ▪ PROHLÁŠENÍ O ZALOŽENÍ SPOLEČNOSTI ▪ INKORPORERINGSERKLÆRING ▪ INCORPORATIEVERKLARING ▪ KINNITUS ÜHENDAMISE KOHTA ▪ ASENNUSTODISTUS ▪ DECLARATION D'INCORPORATION ▪ EINBAUBESCHEINIGUNG ▪ ΔΗΛΩΣΗ ΜΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ▪ BEÉPÍTÉSI NYILATKOZAT ▪ DICHIARAZIONE DI INCORPORAZIONE ▪ NOFORMĒŠANAS DEKLARĀCIJA ▪ PRIJUNGIMO DEKLARACIJA ▪ DIKJARAZZJONI TA' INKORPORAZZJONI ▪ DEKLARACJA ZGODNOŚCI DLA PODZESPOŁU ▪ DECLARAÇÃO DE INCORPORAÇÃO ▪ DECLARAȚIE DE ÎNCORPORARE ▪ VYHLÁSENIE O ZABUDOVANÍ SÚČASTI ▪ IZJAVA ZA VGRADNJO ▪ DECLARACIÓN DE INCORPORACIÓN ▪ INBYGGNADSDEKLARATION ▪ YFIRLÝSING UM ÍSETNINGU ▪ PRODUSENTENS ERKLÆRING

Business name and full address of the manufacturer • Търговско име и пълен адрес на производителя • Obchodní jméno a plná adresa výrobce • Producentens firmanavn og fulde adresse • Bedrijfsnaam en volledig adres van de fabrikant • Tootja ärinimi ja täielik aadress • Valmistajan toiminimi ja täydellinen osoite • Nom commercial et adresse complète du fabricant • Firmenname und vollständige Adresse des Herstellers • Επωνυμία και ταχυδρομική διεύθυνση κατασκευαστή • A gyártó üzleti neve és teljes címe • Ragione sociale e indirizzo completo del fabbricante • Uzņēmuma nosaukums un pilna ražotāja adrese • Verslo pavadinimas ir pilnas gamintojo adresas • Isem kummerċjali u indirizz sħiħ tal-fabbrikant • Nazwa firmy i pełny adres producenta • Nome da empresa e endereço completo do fabricante • Denumirea comercială și adresa completă a producătorului • Obchodný názov a úplná adresa výrobcu • Naziv podjetja in polni naslov proizvajalca • Nombre de la empresa y dirección completa del fabricante • Tillverkarens företagsnamn och kompletta adress • Fyrirtækisheiti og fullt heimilisfang framleiðanda. • Firmanavn og full adresse for produsenten.	Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, England, IP3 9TT

Description and identification of the partly completed machinery. • Описание и идентификация на частично завършените машини. • Popis a identifikace částečně dokončeného strojního zařízení. • Beskrivelse og identifikation af den delvist fremstillede maskine. • Beschrijving en identificatie van de gedeeltelijk voltooide machinerie. • Osaliselt komplekteeritud masina kirjeldus ja määratlus. • Osittain kootun laitteiston kuvaus ja määrittely. • Description et identification de la quasi-machine. • Bezeichnung und Identifizierung der teilgefertigten Vorrichtung • Περιγραφή και προσδιορισμός ημιτελούς μηχανήματος. • A részlegesen megépített gép leírása és meghatározása. • Descrizione e identificazione della quasi-macchina • Daļēji pabeigtas iekārtas apraksts un identifikācija. • Dalinai užbaigtos įrangos aprašymas ir identifikacija. • Deskrizzjoni u identifikazzjoni tal-makkinarju li jkun lest parzjalment. • Opis i oznaczenie częściowo ukończonego urządzenia • Descrição e identificação do equipamento parcial • Descrierea și identificarea echipamentului finalizat parțial • Opis a identifikácia podzostavy strojného zariadenia • Opis in identifikacija delno dokončanega stroja. • Descripción e identificación de la maquinaria parcialmente completada. • Beskrivning och identifiering av maskindelarna. • Fyrirtækisheiti og fullt heimilisfang framleiðanda. • Lýsing og auðkenni hálfsamsetta vélbúnaðarins. • Erklæring og identifikasjon for det delvis ferdigstilte maskineriet.

Product Code	Serial Number	Description
LMAB592	XQ200301 - XQ299999	Magna 250 6 Knife Fixed Head - Right Hand Drive
LMAB591	XP300301 - XP399999	Magna 250 6 Knife Fixed Head - Left Hand Drive
LMAB352	UV200301 - UV299999	Sport 200 8 Knife Floating Head - Left Hand Drive
LMAB353	UW300301 - UW399999	Sport 200 8 Knife Floating Head - Right Hand Drive

We undertake to transmit, in response to a reasoned request by the national authorities, relevant information on the partly completed machinery. This shall be by hardcopy and shall be without prejudice to the intellectual property rights of the manufacturer of the partly completed machinery.

Ние обещаваме да предадем, в отговор на основателно искане от националните органи, съответна информация за частично завършените машини. Това ще се осъществи чрез документ и няма да бъде в нарушение на правата за интелектуална собственост на производителя на частично завършените машини.

Zavazujeme se na základě zdůvodněné žádosti ze strany národních úřadů poskytnout příslušné informace o částečně dokončeném strojním zařízení. Informace budou předány v tištěné podobě a nepoškodí práva k duševnímu vlastnictví výrobce týkající se částečně dokončeného strojního zařízení.

Som svar på en begrundet anmodning fra de nationale myndigheder forpligter vi os til at videregive oplysninger om den delvist fremstillede maskine. Dette bliver gjort i papirudgave og med forbehold for de immaterielle rettigheder, som indehaves af producenten af den delvist fremstillede maskine.

We zijn van plan, in reactie op een redelijk verzoek van de nationale autoriteiten, relevante informatie over de gedeeltelijk voltooide machinerie te verzenden. Dit wordt gedaan in de vorm van fysieke kopieën en deze kopieën zullen onder alle voorbehoud behoren tot de intellectuele eigendomsrechten van de fabrikant van de gedeeltelijk voltooide machinerie.

Me kohustume riigisiseste asutuste põhjendatud nõudmisel edastama asjakohast teavet osaliselt komplekteeritud masina kohta. Andmed edastatakse paberkandjal ning sellega ei tohi piirata osaliselt komplekteeritud masina tootja õigusi intellektuaalsele omandile.

Sitoudumme toimittamaan osittain koottua laitteistoa koskevat olennaiset tiedot vastineena kansallisten viranomaisten perusteltuun pyyntöön. Tiedot toimitetaan paperitulosteena. Ne eivät rajoita valmistajan osittain koottua laitteistoa koskevia immateriaalioikeuksia.

Nous nous engageons à fournir, en réponse à une demande rationnelle des autorités nationales, toute information appropriée concernant la quasi-machine. Ceci se fera par copie papier et sans préjuger des droits de propriété intellectuelle du fabricant de la quasi-machine.

Wir verpflichten uns, auf eine begründete Aufforderung durch die nationalen Behörden hin, relevante Informationen über die teilgefertigte Maschine zu übersenden. Diese werden als Ausdruck übersandt und dürfen sich nicht nachteilig auf die Rechte am geistigen Eigentum des Herstellers der teilgefertigten Maschine auswirken.

Αναλαμβάνουμε να μεταβιβάσουμε, προς απάντηση εύλογης αίτησης των εθνικών αρχών, τις σχετικές πληροφορίες όσον αφορά το ημιτελές μηχάνημα. Αυτό θα πρέπει να γίνει γραπτώς και δίχως να θίγει τα πνευματικά δικαιώματα του κατασκευαστή του ημιτελούς μηχανήματος.

Vállaljuk, hogy átadjuk – a nemzeti hatóságok megalapozott kérésére válaszul – a részlegesen megépített gépre vonatkozó információkat. Az információkat nyomtatott példányban adjuk át. A nyomtatott példány átadása a részlegesen megépített gép gyártójának szellemi tulajdonjogaira tett kötelezettség nélkül történik.

Ci impegniamo a trasmettere, in risposta ad una richiesta adeguatamente motivata delle autorità nazionali, informazioni pertinenti sulla quasi-macchina. L'impegno sarà redatto in forma cartacea e lascerà impregiudicati i diritti di proprietà intellettuale del fabbricante della quasi-macchina.

Atsaucoties uz pamatotu valsts iestāžu pieprasījumu, mēs apņemamies nodot saistīto informāciju par daļēji pabeigtu iekārtu. Tā būs cietā kopija un neradīs kaitējumus daļēji pabeigtās iekārtas ražotāja intelektuālā īpašuma tiesībām.

Atsakydami į nacionalinių valdžios organų užklausą, pateikiame informaciją apie dalinai užbaigtus mechanizmus. Šis dokumentas yra atspausdintas elektroninio originalo variantas ir be jokio išankstinio nusistatymo neturi tikslo pažeisti dalinai užbaigto mechanizmo gamintojo intelektualinės nuosavybės teisių.

Aħna nwiegħdu li nippreżentaw, meta mitlubin mill-awtoritajiet nazzjonali, l-informazzjoni relevanti dwar il-makkinarju li jkun lest parzjalment. Din l-informazzjoni għandha tkun f'forma stampata u mingħajr preġudizzju għad-drittijiet tal-proprjetà intelletwali tal-fabbrikant tal-makkinarju li jkun lest parzjalment.

Na uzasadnioną prośbę instytucji państwowych zobowiązujemy się do przekazania wszelkich informacji na temat częściowo ukończonego urządzenia. Będą one przekazane na piśmie. Strona przekazująca w/wym. dokumentację nie będzie rościła sobie żadnych praw do własności intelektualnej producenta częściowo ukończonego urządzenia.

Na sequência de pedido razoável por parte das autoridades nacionais, comprometemo-nos a transmitir informações importantes sobre o equipamento parcial. Tal será feito por meio de hardcopy e sem prejuízo para os direitos de propriedade intelectual do fabricante do equipamento parcial.

Ne angajăm să transmitem, ca răspuns la o solicitare motivată a autorităților naționale, informații relevante privind echipamentul finalizat parțial. Aceasta se va efectua în format hârtie și fără a aduce atingere drepturilor de proprietate intelectuală ale producătorului echipamentului finalizat parțial.

Zaväzujeme sa, že na základe odôvodnenej požiadavky národných orgánov predložíme dôležité informácie o podzostave strojného zariadenia. Musí to byť v tlačenej forme a bez ujmy na právach duševného vlastníctva výrobcu podzostavy strojného zariadenia.

Zavezujemo se, da bomo na utemeljeno zahtevo nacionalnih organov predložili zadevne informacije o delno dokončanem stroju. Informacije bodo v tiskani obliki in ne bodo posegale v pravice intelektualne lastnine proizvajalca delno dokončanega stroja.

Nos comprometemos a transmitir, en respuesta a una petición razonada por parte de las autoridades nacionales, información relevante sobre la maquinaria parcialmente completada. Ésta será transmitida en copia impresa y no afectará a los derechos de propiedad intelectual del fabricante de la maquinaria parcialmente completada.

Vi åtar oss att vidarebefordra relevant information om maskindelarna vid en motiverad förfrågan från nationella myndigheter. Informationen ska erhållas i form av papperskopior och ska vara utan men för maskindelstillverkarens immateriella rättigheter.

Berist okkur rökstudd beiðni frá landsyfirvöldum um að senda mikilvægar upplýsingar um hálfsamsetta vélbúnaðinn, munum við verða við slíkri beiðni. Beiðnin skal vera í prentriti og gilda með fyrirvara um hugverkarétt framleiðanda hálfsamsetta vélbúnaðarins.

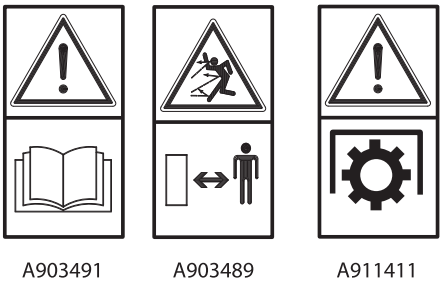
Vi vil, på anmodning fra nasjonale myndigheter, formidle all relevant informasjon om det delvis ferdigstilte maskineriet. Informasjonen vil bli formidlet i papirutgave og skal være uten prejudise for åndsrettighetene til produsenten av det delvis ferdigstilte maskineriet.

Partly completed machinery must not be put into service until the final machinery into which it is to be incorporated has been declared in conformity with the provisions of Directive 2006/42/EC.	These accessories have been designed to be fitted to the Ransomes Hydraulic TG3400 & TG4650 LHAC201, LHAC202, LHAB201, LHAB202.
Частично завършените машини не трябва да бъдат пускана в употреба, докато крайните машини, в които са вградени, не са приведени в съответствие с постановленията на директива 2006/42/ЕО.	
Částečně dokončené zařízení nesmí být uvedeno do provozu, dokud konečné zařízení, do kterého bylo uvedené zařízení namontováno, neodpovídá ustanovením Směrnice č. 2006/42/EC.	
Delvist fremstillede maskiner må ikke indsættes i driften, før den endelige maskine, som den skal inkorporeres i, er blevet erklæret I overensstemmelse med bestemmelserne i Direktiv 2006/42/EF.	
Gedeeltelijk voltooide machinerie mag niet in dienst worden genomen, totdat er voor de definitieve machinerie, waarvan gedeeltelijk voltooide machinerie onderdeel uitmaakt, een conformiteitsverklaring is ontvangen onder de voorwaarden van Richtlijn 2006/42/EG.	
Osaliselt komplekteeritud masinat ei tohi kasutusele võtta enne, kui lõplikult komplekteeritud masin, millega see ühendatakse, on tunnistatud direktiivi 2006/42/EÜ sätetele vastavaks.	
Osittain koottua laitteistoa ei saa ottaa käyttöön, ennen kuin lopullinen laitteisto, johon se asennetaan, on vakuutettu direktiivin 2006/42/EY säännösten mukaiseksi.	
La quasi-machine ne doit pas être mise en service avant que la machine finale dans laquelle elle doit être incorporée n'ait été déclarée conforme aux dispositions de la directive 2006/42/CE	
Die teilgefertigte Vorrichtung darf erst in Betrieb genommen werden, wenn die Konformität der Maschine, in die sie eingebaut wird, entsprechend den Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG erklärt worden ist.	
Θα πρέπει να εκτελεστεί σέρβις στο ημιτελές μηχάνημα μέχρι το τελικό μηχάνημα στο οποίο θα ενσωματωθεί να έχει τη δήλωση συμμόρφωσης, σύμφωνα με τις διατάξεις της Οδηγίας 2006/42/ΕΚ.	
A részlegesen megépített gépet tilos üzembe helyezni mindaddig, amíg a 2006/42/EK irányelv rendelkezéseivel összhangban a részlegesen megépített gépet be nem építik a végleges változatba, és erről nem nyilatkoznak.	
La quasi-macchina non deve essere messa in servizio finché la macchina finale in cui deve essere incorporata non è stata dichiarata conforme, nel caso, alle disposizioni della Direttiva 2006/42/CE.	
Daļēji pabeigtu iekārtu nedrīkst nodot ekspluatācijā, līdz galīgā iekārta, kurā tā ir jāiebūvē, ir deklarēta atbilstoši direktīvas Nr. 2006/42/EK noteikumiem.	
Dalinai užbaigto mechanizmo negalima paleisti kol kiti mechanizmai, kurie dar bus prijungti, nebus patvirtinti kaip atitinkantys 2006/42/EC Direktyvos reikalavimus.	
Il-makkinarju li jkun parzjalment lest ma għandux jibda jitħaddem sakemm il-makkinarju finali li fih ikun se jiġi inkorporat ikun ġie ddikjarat konformi mad-dispożizzjonijiet tad-Direttiva 2006/42/KE.	
Urządzenia częściowo ukończonego nie wolno użytkować aż do orzeczenia zgodności urządzenia w postaci kompletnej z wymaganiami dyrektywy 2006/42/WE.	
O equipamento parcial não poderá entrar em funcionamento antes do mecanismo final no qual vai ser incorporado ser declarado como estando em conformidade com as condições da Directiva 2006/42/CE.	
Echipamentul finalizat parţial nu trebuie pus în funcţiune până ce echipamentul final în care va fi încorporat nu este declarat ca fiind conform cu prevederile Directivei 2006/42/CE.	
Podzostava strojného zariadenia nesmie byť uvedená do prevádzky, pokiaľ finálne strojné zariadenie, ktorého sa stane súčasťou, nebude vyhlásené ako zhodné s ustanoveniami smernice 2006/42/ES.	
Delno dokončanega stroja ni dovoljeno dati v obratovanje, dokler se dokončani stroj, v katerega se vgradi delno dokončani stroj, ne potrdi kot skladen z določbami Direktive 2006/42/ES.	
La maquinaria parcialmente completada no debe ponerse en servicio hasta que la maquinaria final a la que debe incorporarse cumpla con las provisiones de la Directiva 2006/42/CE.	
Maskindelarna får ej tas i bruk förrän maskinen som delen tillhör har deklarerats som överensstämmande med föreskrifterna I direktivet 2006/42/EG.	
Hálfsamsettan vélbúnað má ekki taka í notkun fyrr en vottað hefur verið að endanlegi vélbúnaðurinn sem setja á hann í samræmist ákvæðum tilskipunar 2006/42/EC. Delvis ferdigstilt maskineri skal ikke tas i bruk før det endelige maskineriet som dette skal integreres i, er erklært å være i overensstemmelse med bestemmelsene i direktiv 2006/42/EF.	
The place and date of the declaration • Място и дата на декларацията • Místo a datum prohlášení • Sted og dato for erklæringen • Plaats en datum van de verklaring • Deklaratsiooni väljastamise koht ja kuupäev • Vakuutuksen paikka ja päivämäärä • Lieu et date de la déclaration • Ort und Datum der Erklärung • Τόπος και ημερομηνία δήλωσης • A nyilatkozat kelte (hely és idő) • Luogo e data della dichiarazione • Deklarācijas vieta un datums • Deklaracijos vieta ir data • Il-post u d-data tad-dikjarazzjoni • Miejsce i data wydania deklaracji • Local e data da declaração • Locul şi data declaraţiei • Miesto a dátum vyhlásenia • Slovenian • Lugar y fecha de la declaración • Plats och datum för deklarationen • Staður og dagsetning yfirlýsingar • Sted og dato for erklæringen	Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, England, IP3 9TT 4th January 2010
Signature of the person empowered to draw up the declaration on behalf of the manufacturer, holds the technical documentation and is authorised to compile the technical file, and who is established in the Community.	 Tim Lansdell Technical Director 4th January 2010 Ransomes Jacobsen Limited West Road, Ransomes Europark, Ipswich, England, IP3 9TT
Подпис на човека, упълномощен да състави декларацията от името на производителя, който поддържащ техническата документация и е оторизиран да изготви техническия файл и е регистриран в общността.	
Podpis osoby oprávněné sestavit prohlášení jménem výrobce, držet technickou dokumentaci a osoby oprávněné sestavit technické soubory a založené v rámci Evropského společenství.	
Underskrift af personen, der har fuldmagt til at udarbejde erklæringen på vegne af producenten, der er indehaver af dokumentationen og er bemyndiget til at udarbejde den tekniske journal, og som er baseret på stedet.	
Handtekening van de persoon die bevoegd is de verklaring namens de fabrikant te tekenen, de technische documentatie bewaart en bevoegd is om het technische bestand samen te stellen, en die is gevestigd in het Woongebied.	
Ühenduse registrisse kantud isiku allkiri, kes on volitatud tootja nimel deklaratsiooni koostama, kes omab tehnilist dokumentatsiooni ja kellel on õigus koostada tehniline toimik.	
Sen henkilön allekirjoitus, jolla on valmistajan valtuutus vakuutuksen laadintaan, jolla on hallussaan tekniset asiakirjat, joka on valtuutettu laatimaan tekniset asiakirjat ja joka on sijoittautunut yhteisöön.	
Signature de la personne habilitée à rédiger la déclaration au nom du fabricant, à détenir la documentation technique, à compiler les fichiers techniques et qui est implantée dans la Communauté.	
Unterschrift der Person, die berechtigt ist, die Erklärung im Namen des Herstellers abzugeben, die die technischen Unterlagen aufbewahrt und berechtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen, und die in der Gemeinschaft niedergelassen ist.	
Υπογραφή ατόμου εξουσιοδοτημένου για την σύνταξη της δήλωσης εκ μέρους του κατασκευαστή, ο οποίος κατέχει την τεχνική έκθεση και έχει την εξουσιοδότηση να ταξινομήσει τον τεχνικό φάκελο και ο οποίος είναι διορισμένος στην Κοινότητα.	
A gyártó nevében meghatalmazott személy, akinek jogában áll módosítania a nyilatkozatot, a műszaki dokumentációt őrzi, engedéllyel rendelkezik a műszaki fájl összeállításához és a közösségben letelepedett személy.	
Firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione a nome del fabbricante, in possesso della documentazione tecnica ed autorizzata a costituire il fascicolo tecnico, che deve essere stabilita nella Comunità.	
Tās personas paraksts, kura ir pilnvarota deklarācijas sastādīšanai ražotāja vārdā, kurai ir tehniskā dokumentācija, kura ir pilnvarota sagatavot tehnisko reģistru un kura ir apstiprināta Kopienā.	
Asmuo, kuris yra gana žinomas, kuriam gamintojas suteikė įgaliojimus sudaryti šią deklaraciją, ir kuris ją pasirašė, turi visą techninę informaciją ir yra įgaliotas sudaryti techninės informacijos dokumentą.	
Il-firma tal-persuna awtorizzata li tfassal id-dikjarazzjoni f'isem il-fabbrikant, għandha d-dokumentazzjoni teknika u hija awtorizzata li tikkompila l-fajl tekniku u li hija stabbilita fil-Komunità.	
Podpis osoby upoważnionej do sporządzenia deklaracji w imieniu producenta, przechowującej dokumentację techniczną, upoważnioną do stworzenia dokumentacji technicznej oraz wyznaczonej ds. wspólnotowych.	
Assinatura da pessoa com poderes para emitir a declaração em nome do fabricante, que possui a documentação técnica, que está autorizada a compilar o processo técnico e que está estabelecida na Comunidade.	
Semnătura persoanei împuternicite să elaboreze declaraţia în numele producătorului, care deţine documentaţia tehnică, este autorizată să compileze dosarul tehnic şi este stabilită în Comunitate.	
Podpis osoby poverenej vystavením vyhlásenia v mene výrobcu, ktorá má technickú dokumentáciu a je oprávnená spracovať technické podklady a ktorá je umiestnená v Spoločenstve.	
Podpis osebe, pooblaščene za izdelavo izjave v imenu proizvajalca, ki ima tehnično dokumentacijo in lahko sestavlja spis tehnične dokumentacije, ter ima sedež v Skupnosti.	
Firma de la persona responsable de la declaración en nombre del fabricante, que posee la documentación técnica y está autorizada para recopilar el archivo técnico y que está establecido en la Comunidad.	
Undertecknas av någon som bemyndigad att upprätta deklarationen å tillverkarens vägnar, innehar den tekniska dokumentationen och är bemyndigad att sammanställa den tekniska informationen och som är etablerad i gemenskapen.	
Undirskrift aðilans sem hefur umboð til að gera yfirlýsinguna fyrir hönd framleiðandans, hefur undir höndum tæknigögnin og hefur leyfi til að taka saman tækniskýrsluna, og er viðurkenndur innan evrópska efnahagssvæðisins. Signaturen til personen som har fullmakt til å utferdige erklæringen på vegne av produsenten, er i besittelse av den tekniske dokumentasjonen, har autorisasjon til å utarbeide den tekniske filen og som har tilhold i EU.	
Certificate Number • Номер на сертификат • Číslo osvědčení • Certifikatnummer • Certificaatnummer • Sertifikaadi number • Hyväksyntänumero • Numéro de certificat • Bescheinigungsnummer • Αριθμός Πιστοποιητικού • Hitelesítési szám • Numero del certificato • Sertifikāta numurs • Sertifikato numeris • Numru taċ-Ċertifikat • Numer certyfikatu • Número do Certificado • Număr certificat • Číslo osvedčenia • Številka certifikata • Número de certificado • Certifikatsnummer • Númer skírteinis • Sertifikatnummer	Ransomes 3400-UD-4650-UC-Incorp-r2

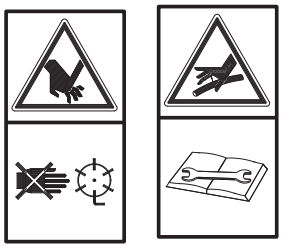
GB United Kingdom · BG Bulgaria · CH Switzerland · CZ Czech Republic · DK Denmark · NL Netherlands · EE Estonia · ES Spain · FI Finland · FR France · DE Germany · GR Greece · HU Hungary

IS Iceland · IT Italy · LI Liechtenstein · LV Latvia · LT Lithuania · MT Malta · NO Norway · PL Poland · PT Portugal · RO Romania · SE Sweden · SK Slovakia · SI Slovenia

5.1 SICHERHEITSAUFKLEBER

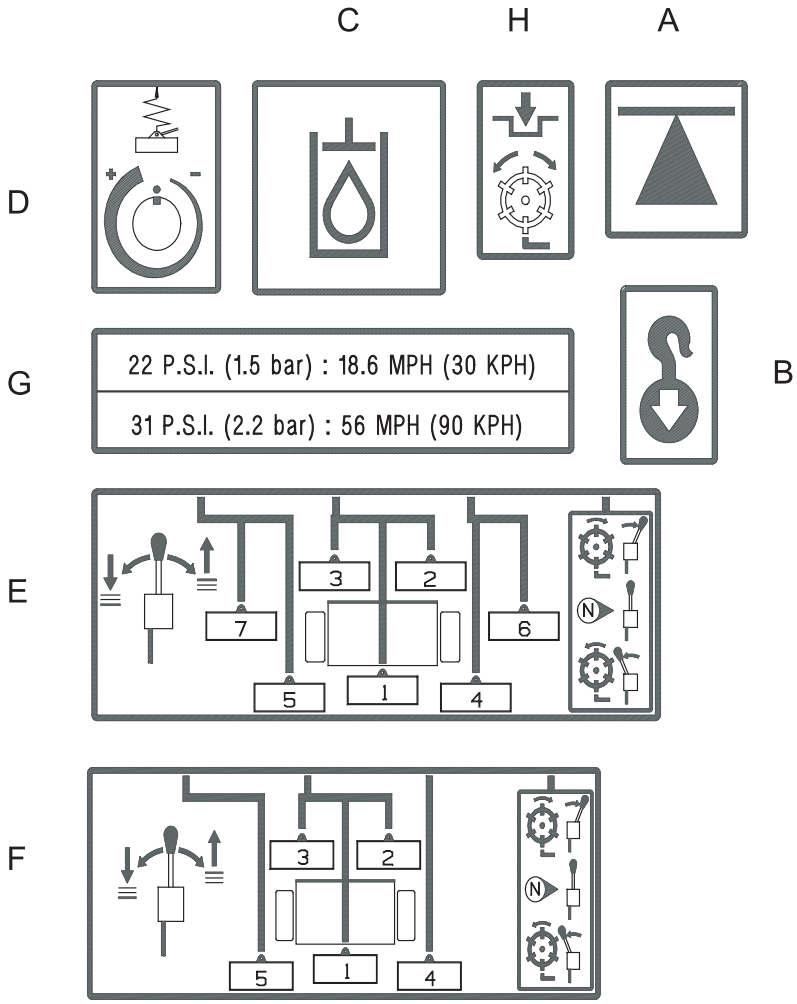


A903491 A903489 A911411



A903494 A903493

5.2 ANWEISUNGS-AUFKLEBER



Sicherheitsaufkleber

A903491 Bedienungshandbuch lesen.

A903489 Einen sicheren Abstand von der Maschine einhalten.

A911411 Vorsicht. Zapfwelle (PTO) beim Laufen ausreichenden Freiraum einräumen.

A903494 Vorsicht, rotierende Messer.

A903493 Keine Flüssigkeit unter Druck austreten lassen. Zu den Wartungsverfahren siehe das technische Handbuch.

Hinweisschilder

A. Aufbockpunkt

B. Hubpunkt

C. Füllstutzen für Hydrauliköl

D. Gewichtsverlagerung

E. Hebel zum Anheben / Drehen des Mähwerks Steuern und Einkuppeln der Schneidzylinder TG4650

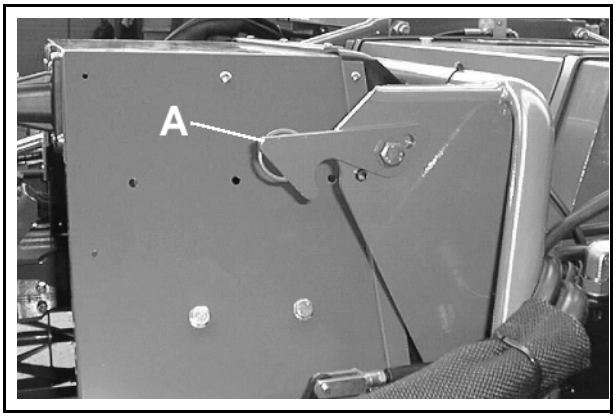
F. Hebel zum Anheben / Drehen des Mähwerks Steuern und Einkuppeln der Schneidzylinder TG3400

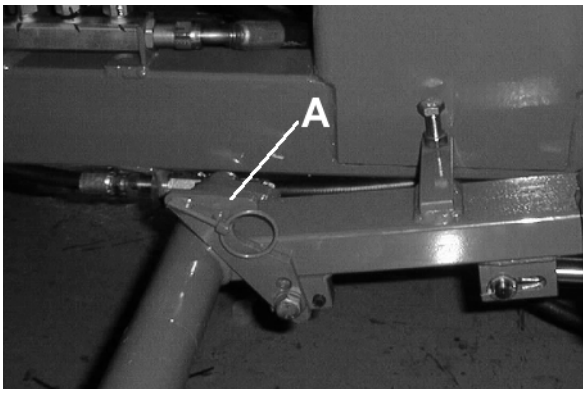
G. Reifendruck

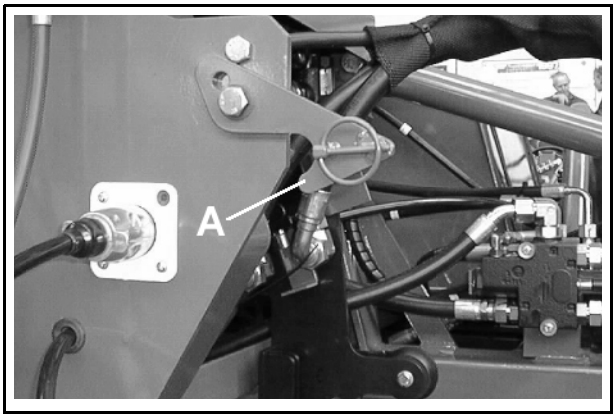
H. Einkuppeln des Mähwerks

6.1 SICHERUNGSÖSEN

Bei einem Transport der Maschine auf öffentlichen Straßen sollten die Sicherungsösen eingesetzt sein und die Mähwerke sich in angehobener Position befinden. Die Sicherungsösen befinden sich auf dem Hauptrahmen und halten die Hubarme der Mähwerke in ihrer Position.







⚠ WARNUNG

Bevor die Sicherungsösen gelöst werden dürfen, muss überprüft werden, ob alle Mähwerke vollständig angehoben sind.

1.Die Maschine auf einer ebenen Fläche parken.

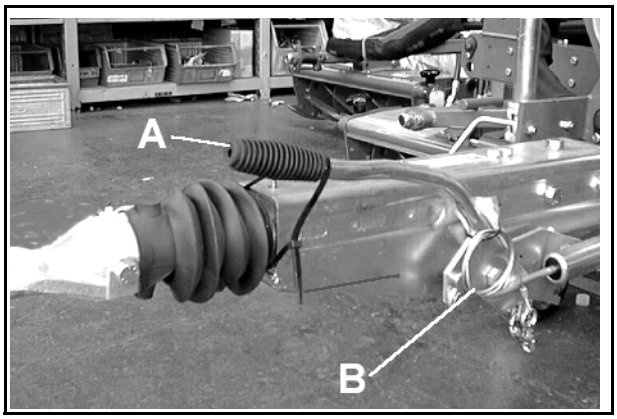
2.Die Mähwerke bei mit Betriebsgeschwindigkeit laufendem Motor und eingekuppelter Zapfwelle auf ihre maximale Stellung anheben. Dazu vom Fahrersitz aus die Hebel zum Anheben der Schneidvorrichtungen bedienen.

3.Die Antriebe auskuppeln, den Motor ausschalten und prüfen, dass sich keines der beweglichen Teile mehr bewegt. Die Bremsen anziehen und den Zündschlüssel abziehen.

4.Nun können die Sicherheitshaken gelöst werden.

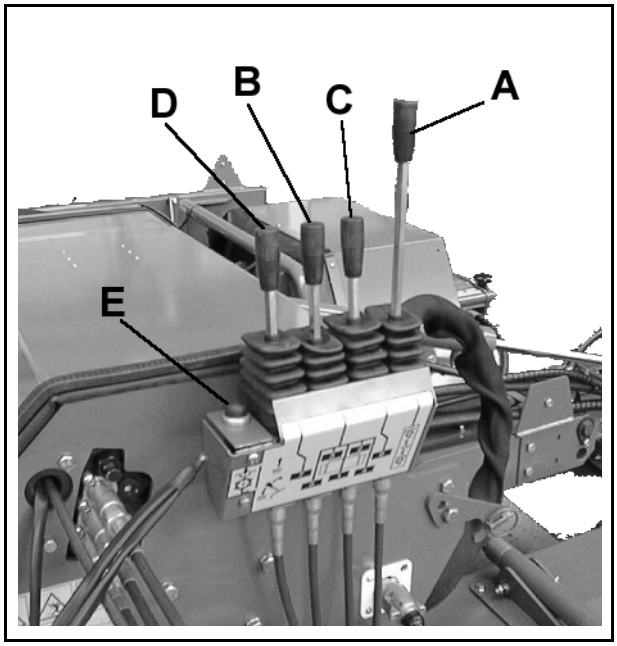
6.2 FESTSTELLBREMSE

An der Zugstange der Maschine befindet sich eine Feststellbremse. Sie sollte angezogen werden, wenn die Maschine vom ziehenden Fahrzeug abgenommen wird. Stellen Sie sicher, dass der Hebel der Feststellbremse während des Betriebs vollständig unten (und somit ausgeschaltet) ist.



6.3 STEUERHEBEL

DREHUNG DER SCHNEIDZYLINDER
Dieser Hebel (A) hat drei Positionen. In der mittleren, neutralen Stellung drehen sich die Schneidzylinder nicht. Wird der Hebel in Richtung des Benutzers gezogen, so drehen sich die Schneidzylinder zum Mähen vorwärts. Wird der Hebel vom Benutzer weg gedrückt, so drehen sich die Schneidzylinder zum Reinigen und Rückläppen rückwärts.



HINWEIS: Werden die Mähwerke auf den Boden abgesenkt, so drehen sie sich erst, wenn der Mähschalter links von der Steuereinheit betätigt wurde.

ANHEBEN DER MÄHWERKE
Das Anheben der Mähwerke erfolgt mir drei Hebeln.
Der mittlere Hebel (B) steuert beim TG4650 die Mähwerke 1, 2 & 3 sowie beim TG3400 die Mähwerke 1, 2, 3.
Der rechte Hebel (C) steuert beim TG4650 die Mähwerke 4 & 6 sowie beim TG3400 das Mähwerk 4.
Der linke Hebel (D) steuert beim TG4650 die Mähwerke 5 & 7 sowie beim TG3400 das Mähwerk 5. Jeder Hebel hat drei Stellungen:

1. Durch eine vom Benutzer wegführende Bewegung werden die Mähwerke auf den Boden und in die „Schwebeposition“ bewegt.
2. Durch eine zum Benutzer hinführende Bewegung werden die Mähwerke angehoben.
3. Die mittlere Position ist neutral.

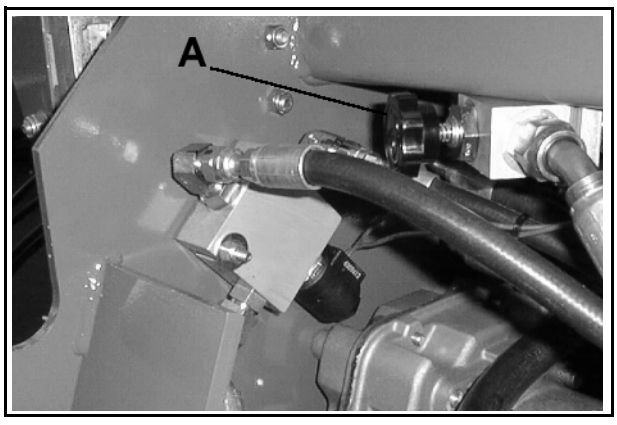
⚠ WARNUNG

WARNUNG: Die Steuerhebel dürfen nur betrieben werden, wenn sie in der Kabine des ziehenden Fahrzeugs angebracht sind und der Fahrer seinen Sitzplatz eingenommen hat

MÄHSCHALTER
Dieser Schalter (E) startet die Drehbewegung der Schneidzylinder, sobald die Mähwerke auf den Boden abgesenkt wurden.

6.4 GEWICHTSVERLAGERUNGSVENTIL

Das Gewichtsverlagerungsventil (A) befindet sich hinter der Stirnwand unter der oberen Abdeckung, über dem Getriebe.
Drehen Sie den Steuerknopf hinein, um das auf die Mähwerke wirkende Gewicht zu reduzieren. Die Einstellung sollte mit abgesenkten Mähwerken und mit der Zapfwelle auf Betriebsdrehzahl erfolgen (aber ohne eingekuppelten Antrieb). DIESES VENTIL DARF NIE VÖLLIG GESCHLOSSEN WERDEN.



⚠ WARNUNG

Bei der Einstellung des Gewichtsverlagerungsventils ist besondere Sorgfalt erforderlich, da die Mähwerke bei zu hoher Einstellung angehoben werden könnten

7.1 TÄGLICHE INSPEKTION

⚠ VORSICHT

Die tägliche Inspektion darf nur ausgeführt werden, wenn der Zugmaschinenmotor abgestellt ist und alle Betriebsflüssigkeiten kalt sind. Vorrichtungen auf den Boden absenken, Feststellbremse der Zugmaschine anziehen, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.

1. Eine Sichtprüfung des gesamten Geräts durchführen und dabei auf Anzeichen von Verschleiß, lockere Befestigungsteile sowie fehlende oder beschädigte Teile achten. Auf austretendes Öl prüfen, damit sichergestellt ist, dass alle Verbindungen dicht sind und Schläuche und Leitungen in gutem Zustand sind.

2. Alle Flüssigkeiten müssen im kalten Zustand an der oberen Füllmarke stehen.

3. Prüfen, ob alle Mähwerke auf dieselbe Schnitthöhe eingestellt sind.

7.2 BEDIENUNG

⚠ VORSICHT

Um Verletzungen zu vermeiden, sind immer eine Schutzbrille, Lederarbeitsschuhe oder -stiefel, ein Schutzhelm und Gehörschutz zu tragen.

1. Das Fahrzeug nicht benutzen, wenn Teile locker oder beschädigt sind oder fehlen. Soweit möglich, nur mähen, wenn das Gras trocken ist

2. Zuerst einen Testbereich mähen, um sich gründlich mit den Bedienungshebeln vertraut zu machen.

3. Den Bereich studieren, um die beste und sicherste Vorgehensweise festzulegen. Dabei sind die Grashöhe, die Art des Terrains und der Bodenzustand zu berücksichtigen. Verschiedene Zustände erfordern bestimmte Einstellungen und Vorsichtsmaßnahmen.

4. Material darf nie direkt in Richtung Dritter ausgeworfen werden, und niemand darf in die Nähe der Maschine gelassen werden, während diese arbeitet. Der Eigentümer/Benutzer ist für alle Verletzungen Dritter und auch für Sachschäden verantwortlich.

5. Gehen Sie umsichtig vor, wenn Sie in der Nähe von gekiesten Bereichen arbeiten (Wege, Parkplätze, Fahrwege usw.). Durch die Maschine aufgeworfene Steine können schwere Verletzungen und/oder Beschädigungen der Maschine verursachen.

⚠ VORSICHT

Vor dem Mähen alle Objekte, die hochgeschleudert werden könnten, aus dem Mähbereich entfernen. Ein neuer Bereich ist mit Vorsicht zu befahren. Immer mit einer Geschwindigkeit arbeiten, die die vollständige Kontrolle über die Maschine ermöglicht.

6. Beim Überqueren von Wegen oder Straßen sind die Mähwerkmotoren auszukuppeln und die Mähwerke anzuheben. Auf den Verkehr achten.

7. Die Maschine sofort anhalten und auf Beschädigung untersuchen, wenn sie gegen ein Hindernis stößt oder wenn unnormale Schwingungen auftreten. Die Maschine reparieren lassen, ehe die Arbeit wieder aufgenommen wird.

⚠ VORSICHT

Ehe Sie dieses Gerät säubern, einstellen oder reparieren, sind alle Antriebe auszukuppeln, die Mähwerke auf den Boden abzusenken, die Feststellbremse der Zugmaschine anzuziehen, der Motor abzustellen und der Zündschlüssel abzuziehen, um Verletzungen zu vermeiden.

10. Das Fahrzeug nicht benutzen, wenn Teile locker oder beschädigt sind oder fehlen.

7.3 BEFESTIGEN DER VORRICHTUNG AN DER ZUGMASCHINE

1. Vor der Befestigung der Vorrichtung an der Zugmaschine müssen folgende Teile zur Verfügung stehen:

(a) Zugpendel oder Anhängevorrichtung an der Zugmaschine. (c) 7-poliger Stecker für Beleuchtungskabel.

(d) Die Zugstange der Zugmaschine muss mindestens 60 mm vertikales Spiel Durchfahrtshöhe innerhalb der Befestigung haben, um während der Fahrt oder in unebenem Gelände eine freie Bewegung der Verbindung zu ermöglichen. Die Zugöse darf nicht durch Rahmen eingeschränkt sein, welche das Spiel der Verbindung reduzieren.

2. Stellen Sie sicher, dass die teleskopartige Antriebswelle für die Antriebseinheit auf die erforderliche richtige Länge zugeschnitten wurde.

(a) Die Länge kann durch Ansetzen der Maschinenöse an der Hakenklemme der Antriebseinheit bestimmt werden, um die Antriebswelle in einer möglichst kurzen Position zu messen.

(b) Anweisungen zur Kürzung der Antriebswelle sind der Welle beigefügt.

3. Montieren Sie die Antriebswelle mithilfe der Schnellverschlüsse an der Antriebseinheit und bringen Sie die Sicherheitsketten fest an.

HINWEIS: Diese Sicherheitsketten verhindern, dass sich die äußeren Schutzvorrichtungen verdrehen können. Sie müssen angebaut werden.

4.

(a) Nachdem Sie sichergestellt haben, dass die Zugstangenöse fest mit dem Haken an der Antriebseinheit verbunden ist, drehen Sie den Griff an der Führungsrolle, um die Führungsrolle in ihre höchste Position zu heben.

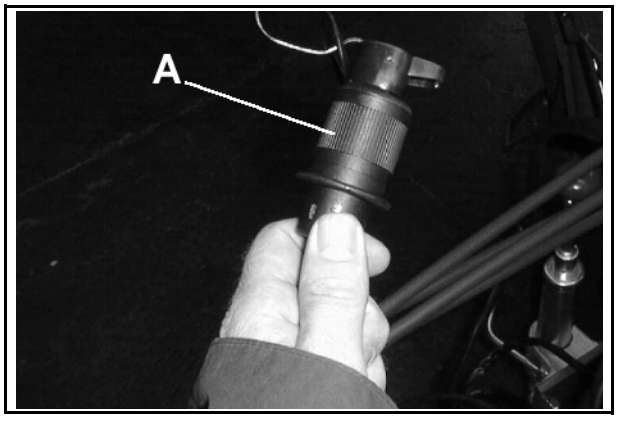
HINWEIS: Der Griff der Führungsrolle sollte vollständig nach oben gedreht werden, bis die Welle fest sitzt.

(b) Die Klammer an der Seite der Welle kann gelöst werden, um Rad und Welle anzuheben.
(c) Klammer wieder sicher befestigen.

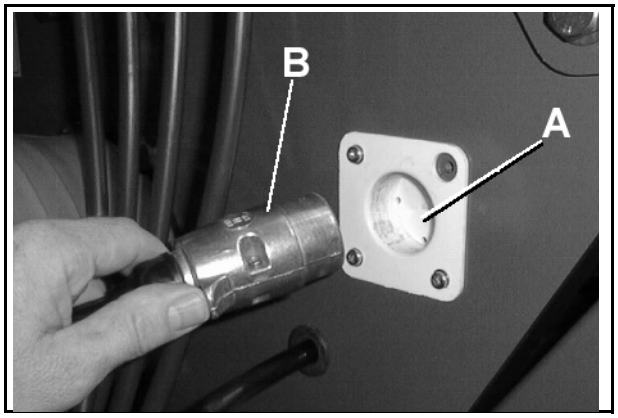
5. Stromkabel am Zugfahrzeug befestigen und bis mit Batterie verbinden.
(a) Das rote Kabel (A) mit der Sicherung sollte am positiven (+) Polanschluss befestigt werden.
(b) Das schwarze Kabel (B) sollte am negativen (-) Polanschluss befestigt werden.

HINWEIS: Dies gilt für Zugfahrzeuge mit negativer Erdung (Masse).

6. Schließen Sie die Beleuchtungs- und Stromkabel an. Das (dünne schwarze) Stromkabel (A) ist mit einem schwarzen Stecker ausgestattet. Das (schwarze) Beleuchtungskabel verfügt über einen 7-poligen schwarzen Stecker.

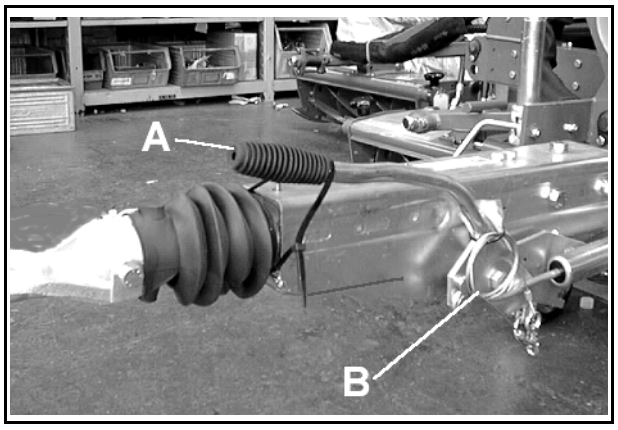


7. Das Beleuchtungskabel ist aufgewickelt, und sollte in seine „Parkposition“ auf dem Hauptrahmen (A) auf der linken Seite geklemmt werden, wenn es an keine Antriebseinheit angeschlossen ist.



8. Feststellbremse (A) auf der Seite der Zugstange lösen und Sicherungsring sowie Kabel (B) an einem geeigneten Punkt am Zugfahrzeug befestigen.

HINWEIS: Der Sicherungsdraht sollte lose befestigt sein, um Drehbewegungen zu ermöglichen.



9. Befestigen Sie die Steuerhebel in der Fahrerkabine der Zugmaschine.

7.4 BETRIEB DER MASCHINE

Beachten Sie in Verbindung mit der Sicherheits- & Bedienungsanleitung des Mähers immer das Betriebshandbuch der Zugmaschine, bevor Sie diese Maschine in Betrieb nehmen.

MÄHEN:

1. Prüfen, ob alle Antriebe, Schalter und Zahnräder in Neutralstellung sind und die Feststellbremse angezogen ist.
2. Prüfen, ob die Sicherheitssperren gelöst wurden.
3. Den Motor starten.
4. Mähwerke auf den Boden absenken.
5. Zapfwellendrehzahl 540 U/min auswählen und Zapfwellenantrieb einkuppeln. Drehzahl der Zapfwelle auf 540 U/min erhöhen. (Maximale Drehzahl der Zapfwelle).
6. Antrieb des Schneidzylinders einkuppeln
7. Je nach Arbeitsbedingungen richtigen Gang für eine Fahrgeschwindigkeit von 5 bis 12 km/h wählen.
8. Mähschalter drücken, um die Drehbewegung der Schneidzylinder zu starten.
9. Losfahren.

WICHTIGER HINWEIS: Beim Mähen solle die Drehzahl der Zapfwelle immer auf 540 U/min eingestellt sein. Das gewährleistet einen effizienten Betrieb, Kraftstoffeinsparungen, minimalen Verschleiß von Zylindern und Untermessern sowie selbst unter widrigen Bedingungen den saubersten Schnitt. Sobald der Motor zu sehr belastet wird, sollte die Fahrgeschwindigkeit der Maschine durch Herunterschalten verringert werden.

ABSTELLEN:

1. Zugmaschine auskuppeln und Feststellbremse aktivieren.
2. Alle Mähwerke in die obere Position anheben.
3. Drehzahl der Zapfwelle senken. Antrieb der Schneidzylinder stoppen, indem Sie den Schneidhebel in die mittlere Position bewegen. (Neutral). Zapfwelle anhalten.
6. Motor ausschalten.

8.1 WARTUNGS- UND SCHMIERTABELLE

WARTUNGS- UND SCHMIERTABELLE		
Intervall	**Teil**	**Abschnitt**
die ersten 50 Stunden	● **Öl des Zapfwellengehäuses wechseln**	
Täglich 10 Stunden	● **Hydraulikölstand überprüfen.** ● **Maschine reinigen.**	
Wöchentlich Alle 50 Stunden	● **Auf lockere Teile überprüfen.** ● **Auf austretende Hydraulikflüssigkeit überprüfen.** ● **Ölstand des Zapfwellengehäuses prüfen** ● **Schmieren aller Schmiernippel der Mähwerke.** ● **Zapfwelle schmieren** ● **Schmieren der Anbindung des Steuerventils.**	
Alle 400 Stunden	● **Schmieren der Direktantriebs-Motorwelle des Mähwerks**	
Ende der Saison Alle 1000 Stunden	● **Hydrauliköl und Filter auswechseln.** ● **Öl des Zapfwellengehäuses wechseln**	
Alle Schmierpunkte wöchentlich schmieren A = Stellantrieb des Umleitventils, B = Drehgelenk des Mähwerks, C = Lagergehäuse des Mähwerks (siehe Diagramm)		

ANFORDERUNGEN AN FLÜSSIGKEITEN			
		Menge	Typ
A	Hydrauliköl (mit Filter)	150 Liter	ISO VG 46
B	Zapfwellengetriebe	0,85 Liter	Shell Spirax G90
C	Allgemeine Schmierung	-	Lithiumbasiertes Allzweckfett ähnlich wie Shell Darina R2
D	Zapfwelle	-	Rocol GP1 Fett
E	Motorwelle des Mähwerks	-	Schmiermittel Shell S7222 (MBE3927)

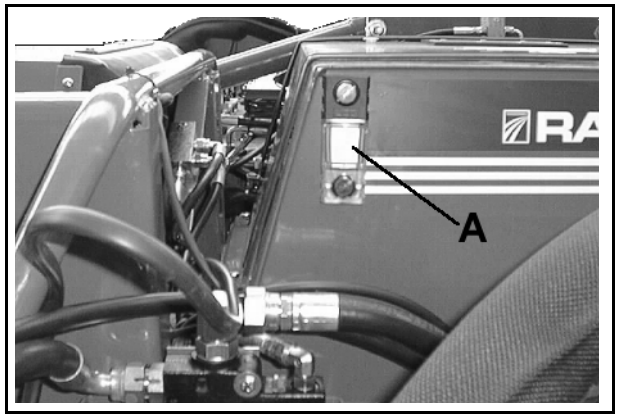
8.2 SCHMIERUNG

Bevor Sie das Gerät zum ersten Mal einsetzen:

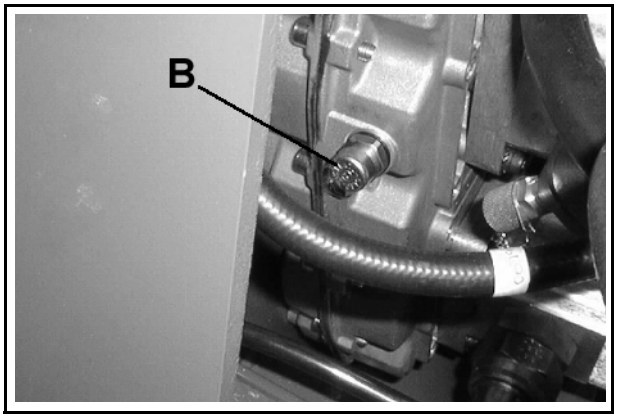
(a) Alle Schmierstellen schmieren (siehe „wöchentliche“ Schmierung).

(b) Überprüfen Sie, ob das Pumpengetriebe mit Öl befüllt wurde. Befindet sich das Öl an der oberen Markierung des Messstabs (B), so wurde die richtige Menge eingefüllt. Siehe Abschnitt „Ende der Saison“.

(c) Überprüfen Sie, ob der Hydrauliktank mit der richtigen Menge Shell Tellus 46 befüllt wurde. (bis zur Hälfte des Schauglases (A)).



WICHTIG: Die Maschine darf NICHT betrieben werden, wenn der Ölstand unterhalb des Schauglases liegt.

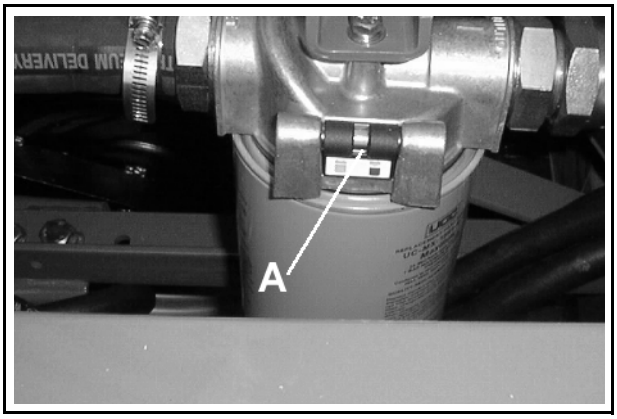


Täglich (alle 10 Betriebsstunden)
Überprüfen des Hydraulikölstandes

Wöchentlich (alle 50 Betriebsstunden)

Hydraulikölfilter

Überprüfen Sie die Anzeige A des Rückführungsfilters, um dessen Zustand zu bestimmen. Weist die Anzeige auf dem Filterkopf bei normaler Betriebstemperatur eine rote Farbe auf, so sollte der Filter ausgetauscht werden. Beachten Sie die Anweisungen zum Austausch des Filters. Die Anzeige kann von der Rückseite der Maschine eingesehen werden.

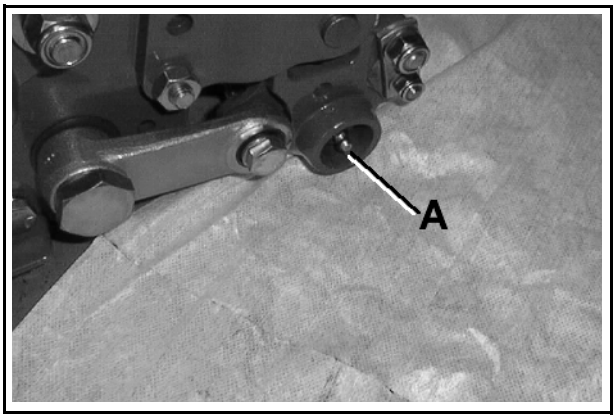


HINWEIS: Die Pumpe muss beim Prüfen der Filteranzeige mit Betriebsdrehzahl laufen.

Wöchentlich (alle 50 Betriebsstunden)

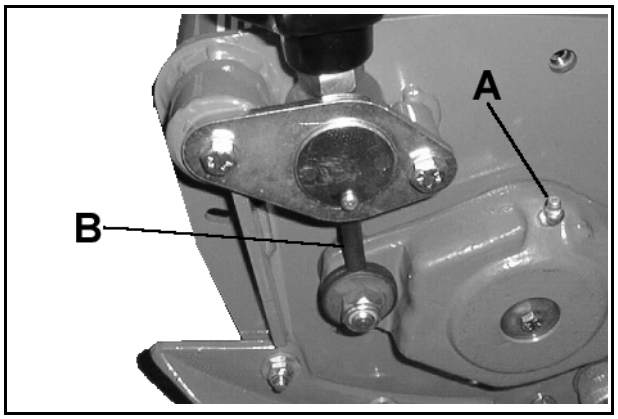
1. Folgende Teile mit Shell Darina R2 oder einem gleichwertigen Schmiermittel schmieren:

(a) Walzen der Mähwerke (2 Schmierstellen) (A). Drehen Sie die Rollen kontinuierlich während des Schmiervorgangs.

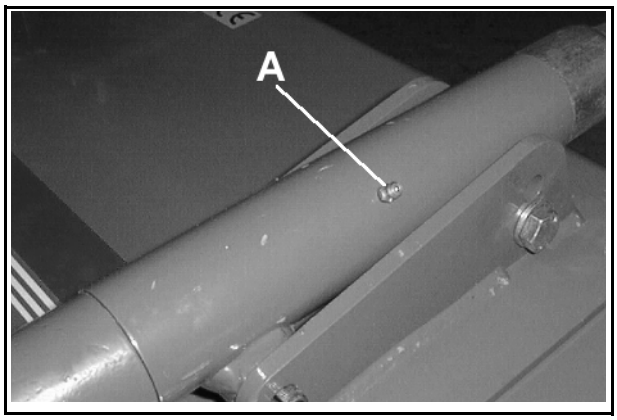


HINWEIS: Bei trockenen und staubigen Arbeitsbereichen öfter schmieren.

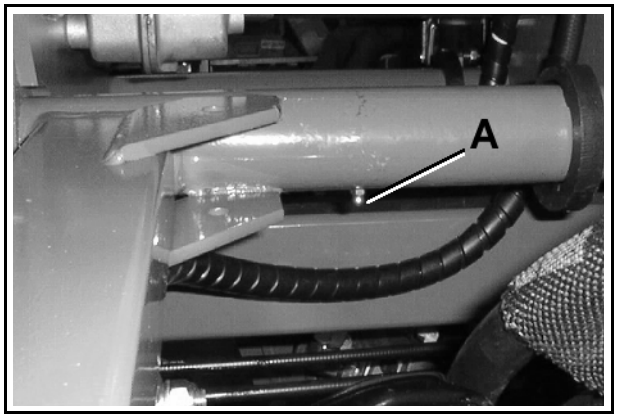
(b) Drehgelenke der Lagergehäuse (A).



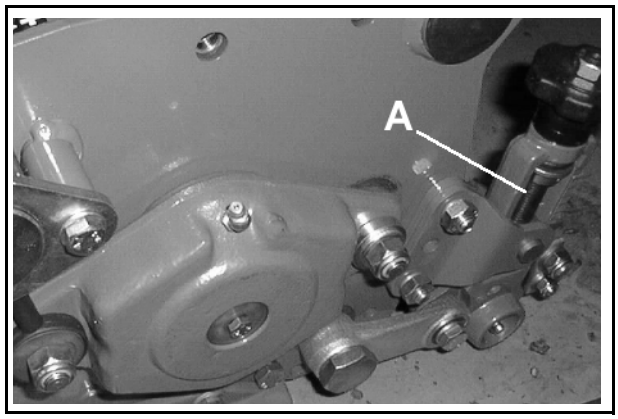
(c) Drehgelenke der äußeren Hubarme (A).



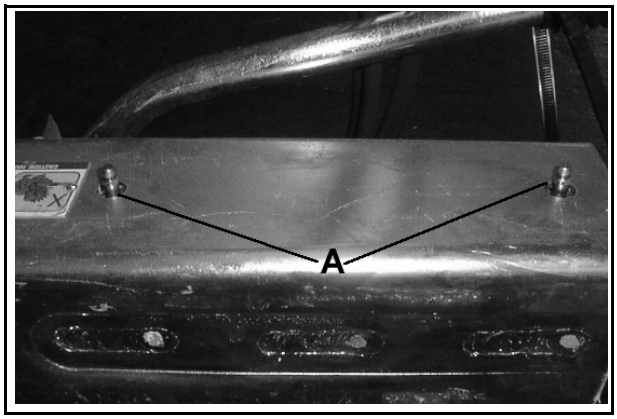
Drehgelenke der inneren Hubarme (A)



(d) Höhenverstellung der Gewinde (A).

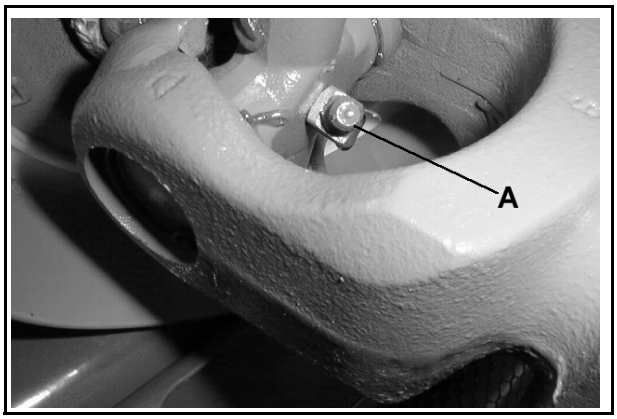


(e) Zugstange (A).



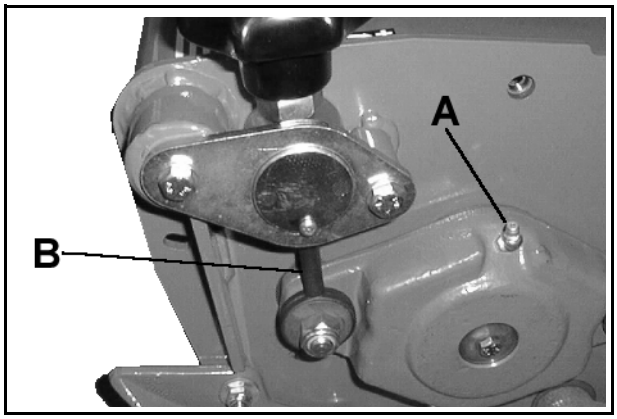
2. Schmieren mit Fett Rocol GP.1:

(a) Wellenlager der Zapfwelle (A)
(b) Gleitbereich der Zapfwelle.



3. Die folgenden Stellen mit Rocol Anti-Seize schmieren:

(a) Stellschrauben der Schneidzylinder (A)



Schmierung des Direktantriebs-Hydraulikmotors (alle 400 Stunden)

Alle Mähwerke auf den Boden absenken. Vor dem Verlassen der Fahrerposition den Motor abschalten und prüfen, dass alle beweglichen Teile festgestellt sind. Bremsen anziehen und alle Antriebe auskuppeln. Zündschlüssel abziehen. Der Direktantriebs-Hydraulikmotor lässt sich durch Lösen der beiden Schrauben und Unterlegscheiben, mit denen er am Lagergehäuse gehalten wird, vom Mähwerk abnehmen. Den Motor vorsichtig vom Lagergehäuse ziehen. Es ist äußerst wichtig, dass dabei weder die Motorwelle noch die inneren Keile des Schneidzylinders verschmutzt werden dürfen. Gelangt dennoch Schmutz auf diese Teile, so sind sie durch Entfetten zu reinigen. Vor dem erneuten Zusammenbau Motor und Zylinderkeile großzügig mit dem Schmiermittel Shell S7222 schmieren. (Textron Teilenr. MBE3927).

8.3 INSTANDHALTUNG

TÄGLICH (alle 10 Betriebsstunden)

Reifendruck:
Der Reifendruck sollte überprüft werden. Er muss der Reifendrucktabelle im Abschnitt „Technische Daten“ entsprechen.

Ausbau eines Rads
Sollte ein Rad entfernt werden müssen, sollten Sie bitte die nachstehenden Anweisungen befolgen:

(a) Lösen Sie leicht die Radmuttern, während das Rad noch auf dem Boden steht.

(b) Bocken Sie die Maschine an einer geeigneten Stelle unter dem Rahmen seitlich auf.

(c) Entfernen Sie die Radmuttern und nehmen Sie das Rad ab.

(d) Nach dem erneuten Anbau des Rads ziehen Sie die Radmuttern mit einem Drehmoment von 115 Nm fest.

WICHTIGER HINWEIS: Seien Sie beim Aufbocken der Maschine besonders sorgfältig.

MANOMETER-PRÜFANSCHLÜSSE DES HYDRAULIKSYSTEMS
Sollten Probleme mit der Hydraulik auftreten, so lassen sich die Druckwerte mithilfe spezieller Wartungsanschlüsse überprüfen.

PRÜFANSCHLÜSSE:
HINWEIS: A gilt nur für das Modell TG4650.

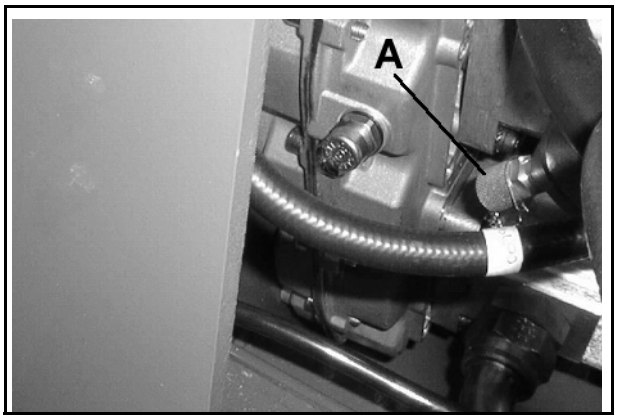
A. Antriebsdruck der Mähwerke 6 & 7: 138 bar (2000 psi)

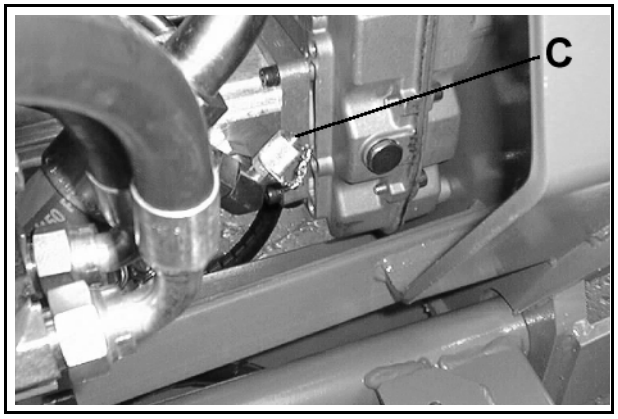
B. Hubdruck der Schneidzylinder: 170 bar (2500 psi)

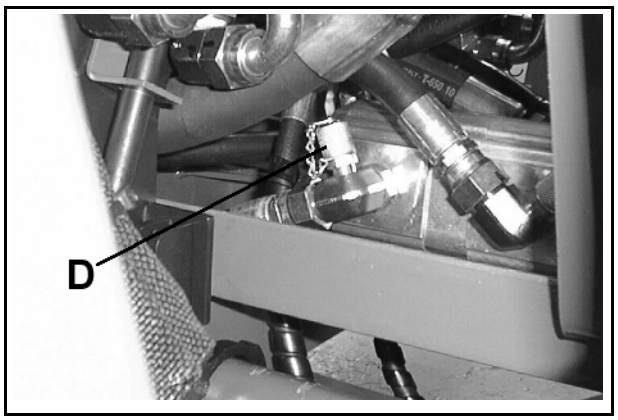
C. Antriebsdruck der Mähwerke 1, 2 & 3: 207 bar (3000 psi)

D. Antriebsdruck der Mähwerke 4 & 5: 138 bar (2000 psi)

HINWEIS: Wartungsarbeiten an der Hydraulik dürfen nur von geschulten Kundendiensttechnikern ausgeführt werden.

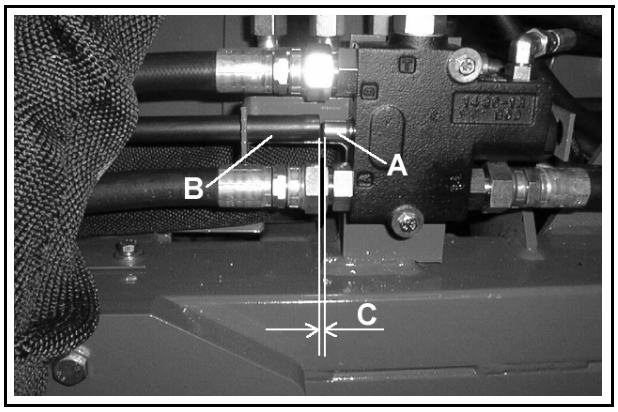






9.1 AUSSCHALTEN DES SCHNEIDZYLINDERANTRIEBS

BETÄTIGUNGSMECHANISMUS DES UMLEITVENTILS (ABB.20)
Der Abstand zwischen der Umleitventilschieber **A** und Stellstange **B** sollte 1 mm **C** betragen, wenn der Hubarm in angehobener Position ist und die Spule vollständig eingedrückt ist (arretierte Position).

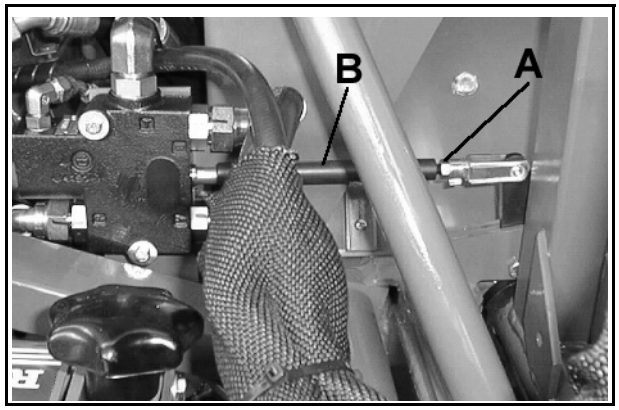


Zum Einstellen (Abb. 21):

a. Lösen der Gabelmutter **A**.

b. Drehen der Stellstange **B**, um die richtige Einstellung zu erhalten.

c. Sicherungsmutter **A** festziehen.



9.2 AUSKUPPELN DES MÄHWERKANTRIEBS (ABB. 23)

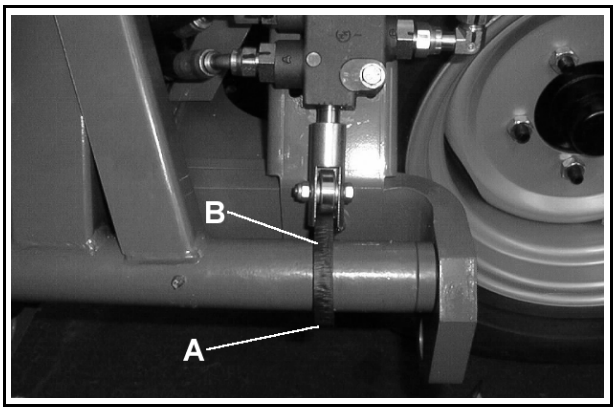
Die Umleitventile, mit denen die Hubarme gesteuert werden, sollten den Mähwerkantrieb automatisch auskuppeln, sobald die Untermesser des Mähwerks sich mehr als 400 mm über dem Boden befinden.

Einstellen:

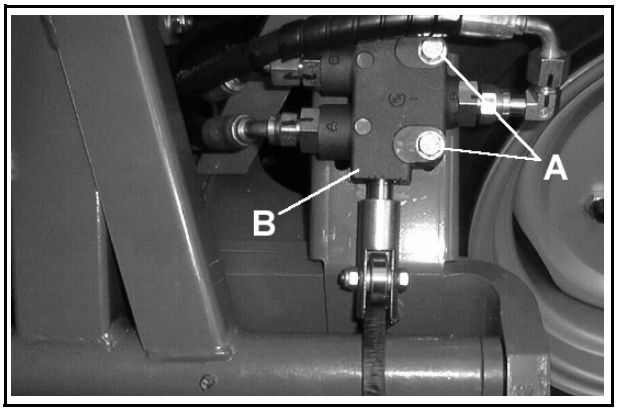
a. Lösen der Sicherungsschraube **A** des Nockens.

b. Drehen des Nockens **B**, bis die richtige Einstellung erfolgt.

c. Festziehen der Sicherungsschraube **A**.



9.3 STELLVENTIL DES HUBARMS (MÄHWERKE 6 & 7) - NUR TG4650



Die zusätzlichen Umleitventile der Hubarme 6 & 7 ermöglichen eine Umverteilung des Gewichtsdrucks auf das Kranzende der Hubstange, ohne auf das Kolbenende zu wirken, wenn das Mähwerk in der abgesenkten Position ist. Mit abgesenktem Hubarm sollte es keinen Abstand mehr zwischen Walze und Nocken geben (ohne Eindrücken des Umleitventilschiebers).

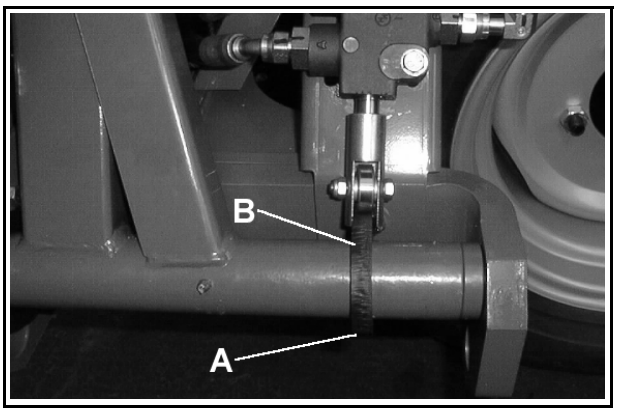
Einstellen:

a. Lösen der beiden Befestigungsschrauben **A** des Umleitventils.

b. Verschieben des Umleitventils **B**, bis die richtige Einstellung erreicht ist.

c. Montageschrauben festziehen.

9.4 BETRIEBSEINSTELLUNG



Der Umleitventilschieber sollte um 2 mm eingedrückt sein, wenn die Untermesser des Mähwerks sich mehr als 400 mm über dem Boden befinden.

Einstellen:

a. Lösen der Sicherungsschraube **A** des Nockens.

b. Drehen des Nockens **B**, bis die richtige Einstellung erfolgt.

c. Festziehen der Sicherungsschraube **A**.

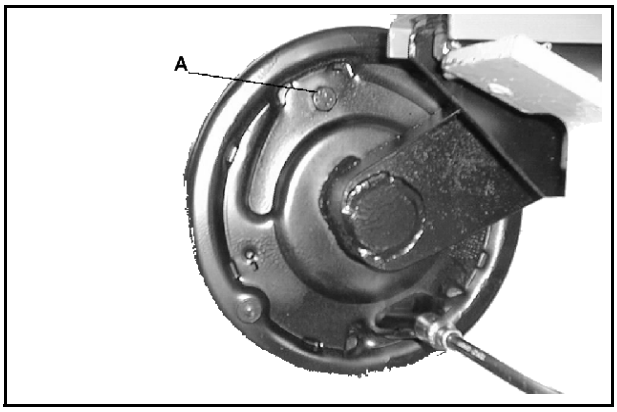
9.5 BREMSEN (MIT AUTOMATISCHER RÜCKSTELLUNG)

1. Die Bremsen sollten an jedem Rad nacheinander wie folgt eingestellt werden:

(a) Rad während der Einstellung immer vorwärts drehen.

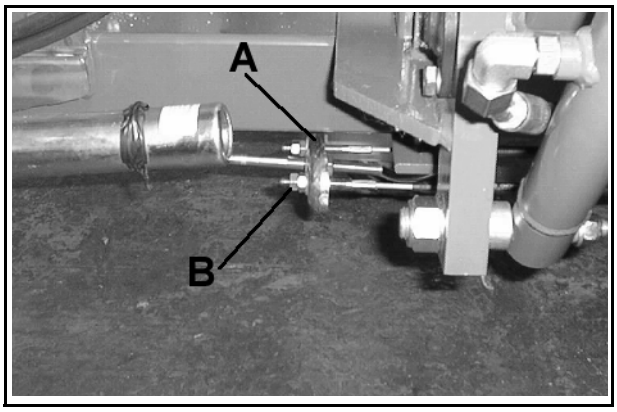
(b) Verwenden der Stellmutter (A) an der Innenseite der Bremstrommel, bis der Bremsbelag fest auf der Trommel aufliegt.

(c) Leicht zurückdrehen, bis beim Drehen des Rads kein Widerstand mehr spürbar ist.

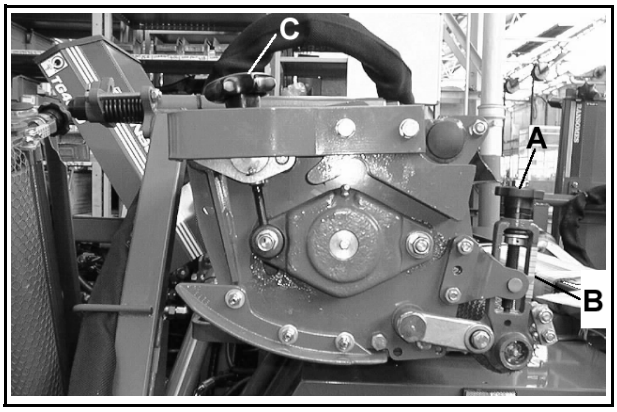


Weitere Einstellungen können mithilfe der Ausgleichsvorrichtung erfolgen

(A). Stellen Sie sicher, dass alle Sicherungsmuttern (B) nach den Einstellungen fest angezogen wurden.



9.6 SCHNITTHÖHE



Die Schnitthöhe kann folgendermaßen eingestellt werden:
zwischen 13 mm und 51 an der unverstellbaren Kopfeinheit Magna 250.
zwischen 13 mm und 101 mm an der unverstellbaren Kopfeinheit Sport 200.
Zwischen 13 mm und 35 mm am Standardmesser der verstellbaren Kopfeinheit Sport 200.
zwischen 7 mm und 30 mm am Turnieruntermesser der verstellbaren Kopfeinheit Sport 200.

Einstellen:

1. Das Einstellhandrad oder die Mutter (A) auf dem Handrad zum Erhöhen der Schnitthöhe im Uhrzeigersinn (+), und zum Reduzieren der Schnitthöhe gegen den Uhrzeigersinn (-) drehen.

2. Sicherstellen, dass an beiden Einstellvorrichtungen sämtlicher Mähwerke dieselbe Einstellung vorgenommen wird. Die Anzeiger (B) an jedem Ende des Rollenaufbaus helfen dabei, eine gleichmäßige Einstellung der Schnitthöhe zu erzielen.

HINWEIS: Die Ziffern 1 bis 9 dienen nur als Hinweis von einer Seite der Rolle zur anderen und haben keine Relation zur Schnitthöhe, außer dass jede Maßeinteilung ca. 6,25 mm Bewegung der Schnitthöhe bei unverstellbaren Kopfeinheiten und 3,75 mm bei verstellbaren Kopfeinheiten ergibt. Diese Anzeiger werden im Werk eingestellt, und wenn der Zeiger an jedem Ende der Rolle gleich eingestellt ist, verläuft die Rolle parallel zum Untermesser. Wenn die Rolle und Untermesser aus irgendeinem Grund nicht parallel miteinander verlaufen, kann die Rolle durch Drehen eines der Handräder parallel zum Untermesser eingestellt werden. Anschließend kann ein Anzeiger durch Lösen der kleinen Klemmschraube in der Mitte der Anzeigerplatte und durch Positionieren des Anzeigers relativ zum Zeiger am gegenüberliegenden Ende des Rollenaufbaus eingestellt werden.

3. Es sind keine anderen Einstellungen erforderlich.

4. ES HANDELT SICH HIER UM EINEN SELBSTSPERRENDEN MECHANISMUS, UND ES IST NICHT NÖTIG, DEN MECHANISMUS ZU SPERREN ODER LÖSEN.

ZUSÄTZLICHE EINSTELLUNG DER UNVERSTELLBAREN KOPFEINHEIT SPORT 200

1. Im mittleren Drehgelenk des Mähwerks besteht die Möglichkeit zur Einstellung einer besonders hohen Schnitthöhe.

2. Durch erneutes Positionieren des hinteren Bolzens am mittleren Drehgelenk kann eine Schnitthöhe von maximal 101 mm eingestellt werden.

9.7 EINSTELLUNG DER VORDERWALZE AN DER VERSTELLBAREN KOPFEINHEIT SPORT 200

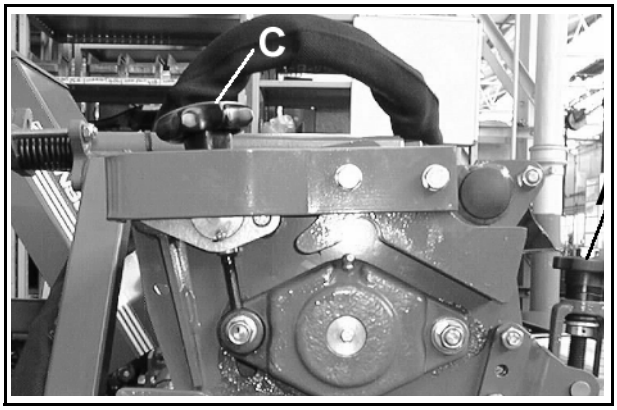
1. Das rechte Ende der vorderen Walze ist fixiert. Um die Walze parallel zum Untermesser einzustellen, muss die Exzentermutter am linken Lagergehäuse der vorderen Walze gedreht werden.

2. Die Klemmschrauben am linken Walzenlagergehäuse lockern.

3. Die Exzentermutter drehen, bis Walze und Untermesser parallel stehen.

4. Die Exzentermutter festhalten, so dass sie sich nicht drehen kann, während die Klemmschrauben am Lagergehäuse der Walze festgezogen werden.

9.8 ABSTAND ZWISCHEN SCHNEIDZYLINDER UND UNTERMESSER EINSTELLEN



Um zu prüfen, ob der Schneidzylinder korrekt zum Untermesser hin eingestellt ist, ist ein dünnes Stück Papier zwischen die Messerkante und die Spiralmesser zu halten und der Schneidzylinder von Hand zu drehen.

Das Papier sollte sauber über die gesamte Länge des Untermessers zerschnitten werden. Wenn dies nicht der Fall ist, kann eine Justierung erforderlich sein - ABER NICHT ZU STARK FESTZIEHEN. Wenn der Zylinder jedoch abgenutzt ist, kann vor der Justierung Rückläppen erforderlich sein.

Einstellen:

1. Um den Zylinder gegen das Untermesser einzustellen, abwechselnd das linke und das rechte Handrad (C) im Uhrzeigersinn drehen, um den Abstand zu verringern. Beim Drehen des Handrads im Uhrzeigersinn ist ein Einrasteffekt zu spüren. Dieses ‚Einrasten' bewegt den Zylinder in Schritten von ca. 0,035 mm zum Untermesser hin.

2. Für den korrekten Abstand muss der Einstellmechanismus ‚lose' sein (d. h. zwischen zwei ‚Rasten' sitzen). Es ist eine Anforderung der Handeinstellung, dass der Zylinder immer zum Untermesser hin bewegt werden muss (d. h. Drehung der Handräder im Uhrzeigersinn), um das korrekte Schnittverhältnis zwischen Zylinder und Untermesser zu erzielen. DEN ABSTAND DES ZYLINDERS NIEMALS ZU ENG EINSTELLEN und dann das Handrad entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, um das korrekte Schnittverhältnis einzustellen.

3 Wenn der Zylinder zu eng am Untermesser liegt, muss er durch Drehen des Handrads entgegen dem Uhrzeigersinn abgehoben werden und dann wieder zum Untermesser hin justiert werden.

4. ES HANDELT SICH HIER UM EINEN SELBSTSPERRENDEN MECHANISMUS, UND ES IST NICHT NÖTIG, DEN MECHANISMUS ZU SPERREN ODER LÖSEN.

9.9 SCHNEIDZYLINDERLAGER

Bei den Schneidzylinderlagern handelt es sich um selbstjustierende Kegelrollenlager, die nicht justiert werden müssen.

9.10 LAGER DER VORDEREN UND HINTEREN WALZE

Bei den Walzenlagern handelt es sich um selbstjustierende Kegelrollenlager, die nicht justiert werden müssen

9.11 GRASABWEISER

Der Grasabweiser kann von Hand platziert werden, da er mit Muttern festgehalten wird (durch Festziehen der Muttern wird die Einspannwirkung erhöht.

9.12 RÜCKLÄPPEN

Ein routinemäßiges Rückläppen des Zylinders ist Teil eines allgemeinen Wartungsplans für Zylindermäher.

HINWEIS: Auch bei ABGESTELLTEM Motor könnte ein Schneidzylinder das Drehen der anderen Schneidzylinder verursachen.

Bei abgestelltem Motor und deaktivierten Schneidzylindern folgendes Verfahren durchführen.

1. Zylinder und Untermesser waschen.

2. Zum Einstellen des Untermessers den Zylinder etwas zurückdrehen.

3. VOR dem Anlassen des Motors und Aktivieren der Zylinder Einschleifmasse auf die Zylinder auftragen.

HINWEIS: Die Einschleifmasse darf NUR auf die Zylinder aufgetragen werden, wenn der Motor ABGESTELLT ist und die Zylinder DEAKTIVIERT sind. NIEMALS Einschleifmasse auf rotierende Zylinder auftragen.

4. Die Mähwerke so absenken, dass sie fest auf dem Boden aufliegen, die Feststellbremse anziehen, den Zylinderbedienungsschalter (A) auf die Rückläppposition stellen. Mit dem Bediener an der Betätigungsposition den Motor anlassen. NICHT den Motor in einem eingeschlossenen Bereich laufen lassen.

5. Motor im Leerlauf drehen lassen. Zapfwelle starten. Den Schneidzylinderantrieb (B) von der Bedienerposition an der Maschine aus aktivieren. Die Motordrehzahl muss eventuell erhöht werden, damit die Mähwerke einkuppeln können, sollte dann aber wieder auf die Leerlaufdrehzahl gebracht werden, um die Zylinderdrehzahl zu begrenzen.

6. Die Schneidzylinder mehrere Minuten lang rückläppen, den Zylinderantrieb regelmäßig deaktivieren, den Motor abstellen und den Zustand der Klinge prüfen. Zusätzliche Einschleifmasse auftragen und den Zylinder auf den Abstand des Untermessers einstellen. Zur Betriebsposition zurückkehren und weiter rückläppen, bis alle Klingen gleichmäßig scharf sind.

7. Zylinderantrieb deaktivieren, den Motor abstellen und die gesamte Einschleifmasse von den Zylindern und Untermessern sorgfältig entfernen. Auf alle geschliffenen Flächen eine dünne Schicht Öl auftragen.

8. Um einen feineren Schnitt zu erzielen, die Vorderfläche des Untermessers abfeilen, um etwaigen Grat von der scharfen Kante zu entfernen.

9. Zylinder auf das Untermesser einstellen (siehe Anleitung für das Mähwerk).

10.1 FEHLERSUCHE - SCHNITTQUALITÄT

Es wird empfohlen, eine „Testmähung“ auszuführen, um die Mäherleistung zu überprüfen, ehe Reparaturen in Angriff genommen werden.

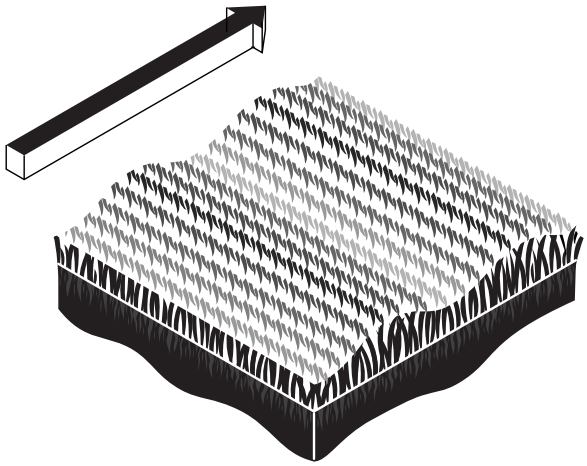
Es sollte ein Bereich zur Verfügung stehen, in dem „Testmähungen“ ausgeführt werden können. Dieser Bereich sollte einen bekannten und gleichbleibenden Rasenzustand aufweisen, um eine genaue Beurteilung der Mäherleistung zu ermöglichen.

Nach Ausführungen der Reparaturen und/oder Justierungen ist eine weitere „Testmähung“ auszuführen, um die Mäherleistung nachzuprüfen.

Ehe Sie eine „Testmähung“ ausführen, um Aussehen des Schnitts und Mäherleistung zu diagnostizieren, ist Folgendes zu überprüfen, damit eine akkurate „Testmähung“ erzielt wird.

1. Mäh- (Fahr-)-Geschwindigkeit
2. Schneidzylinderlagerzustand und Einstellungen vor Belastung (Endspiel)
3. Schärfe von Schneidzylinder und Bodenmesser
4. Ausrichtung von Bodenmesser zu Schneidzylinder.
5. Kontakt zwischen Schneidzylinder und Bodenmesser.
6. Schnitthöhe.
7. Zustand von Walze und Walzenlager.

10.2 WASCHBRETTSCHNITT



TN0159

HINWEIS: *Der Pfeil zeigt die Fahrrichtung an.*

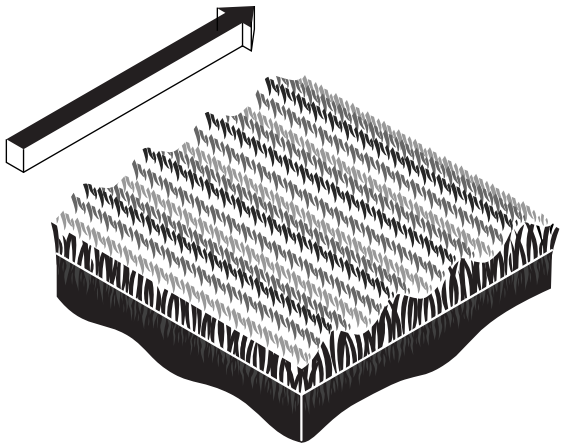
Ein Waschbrettschnitt ist ein regelmäßiges Muster mit unterschiedlichen Schnitthöhen und einem wellenartigen Aussehen. In den meisten Fällen beträgt der Abstand zwischen den Höchstpunkten der Wellen ca. 15 – 20 cm. Farbvariationen (hell und dunkel) können auch festgestellt werden.

Dies wird gewöhnlich durch eine Schaukelbewegung der Mähwerke verursacht. Dieses Problem tritt meistens bei Mähern mit mehreren (schwebenden) Mähwerken auf, aber auch andere Ursachen können zum selben Ergebnis führen.

Ein Waschbrettschnitt kann auch durch Variabilität im Rasen verursacht werden.

Wahrscheinliche Ursache	Abhilfemaßnahme
Mäh- (Fahr-) –geschwindigkeit zu schnell	Mäh- (Fahr-) –geschwindigkeit senken.
Grasansammlung an der Walze	Walze säubern und Abstreifer oder Bürsten verwenden.
Walze unrund	Walze auswechseln.
Mähen in derselben Richtung	Mährichtung regelmäßig ändern.
Verwendung eines Turf Groomers beim Bereinigungsdurchgang	Turf Groomers sollten nur in gerader Linie eingesetzt werden.

10.3 WELLENSCHNITT



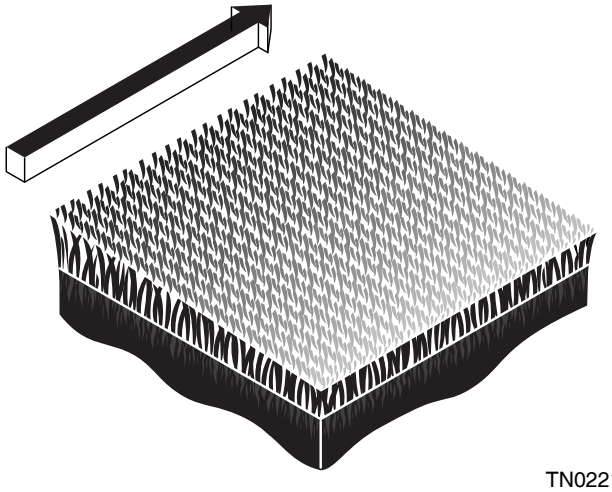
TN0220

Ein Wellenschnitt ist, wie ein Waschbrettschnitt, ein regelmäßiges Muster mit unterschiedlichen Schnitthöhen und einem wellenartigen Aussehen. In den meisten Fällen beträgt der Abstand zwischen den Höchstpunkten 5 cm oder auch weniger.

HINWEIS: *Der Pfeil zeigt die Fahrrichtung an.*

Wahrscheinliche Ursache	Abhilfemaßnahme
Mäh- (Fahr-) –geschwindigkeit zu schnell	Mäh- (Fahr-) –geschwindigkeit senken.
Die Schnitthöheneinstellung ist für den Rasenzustand zu niedrig.	Schnitthöheneinstellung überprüfen/an den Rasenzustand anpassen.
Schneidzylinderdurchmesser ist abgenutzt.	Durchmesser des Schneidzylinders prüfen und im Falle von Verschleiß auswechseln.

10.4 STUFENSCHNITT



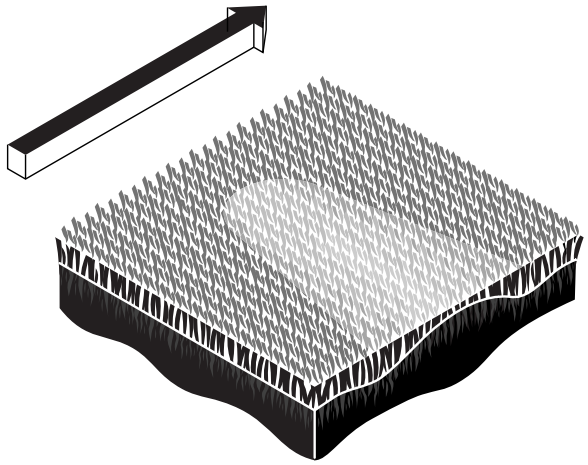
TN0221

Ein Stufenschnitt tritt auf, wenn das Gras auf einer Seite des Schneidzylinders höher als auf der anderen ist oder wenn sich die Höhe von einem Mähwerk zum nächsten ändert. Dies wird normalerweise durch mechanischen Verschleiß oder eine falsche Einstellung der Walze oder der Schnitthöhe verursacht.

HINWEIS: *Der Pfeil zeigt die Fahrrichtung an.*

Wahrscheinliche Ursache	Abhilfemaßnahme
Die Schnitthöheneinstellung ändert sich von einer Seite eines Schneidzylinders zur anderen oder von einem Mähwerk zu anderen.	Die Schnitthöheneinstellung der Mähwerke überprüfen.
Abgenutzte Lager der vorderen Walze	Lager der vorderen Walze prüfen/auswechseln
Der Abstand zwischen Schneidzylinder und Bodenmesser ändert sich von einer Seite des Mähwerks zur anderen oder von einem Mähwerk zum anderen.	Kontakt zwischen Schneidzylinder und Bodenmesser prüfen
Die Bewegung des Schneidzylinders ist eingeschränkt.	Schneidzylinder auf eingeschränkte Bewegung überprüfen und den Grund dafür entfernen.
Variable Rasendichte	Mährichtung ändern.
Ungleichmäßige Gewichtsverteilung des Geräts	Reifendruck prüfen/korrigieren.

10.5 SKALPIEREN



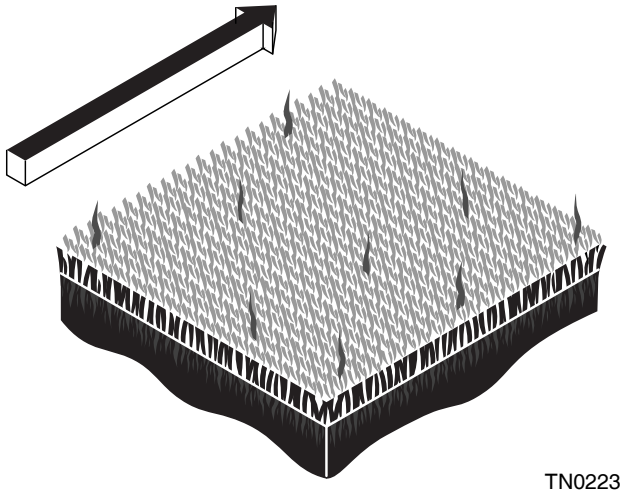
TN0222

Skalpieren ist ein Zustand, bei dem Stellen im Gras merklich kürzer als die Umgebung sind, was zu einem hellgrünen oder sogar braunen Aussehen führt. Dies wird normalerweise durch eine zu niedrige Schnitthöheneinstellung und/oder unebenen Rasen verursacht.

HINWEIS: *Der Pfeil zeigt die Fahrrichtung an.*

Wahrscheinliche Ursache	Abhilfemaßnahme
Die Schnitthöheneinstellung ist niedriger als normal.	Schnitthöheneinstellung überprüfen/justieren
Abstand Schneidzylinder/Bodenmesser falsch eingestellt.	Abstand zwischen Schneidzylinder und Bodenmesser für die gewünschte Schnitthöhe einstellen
Rasen zu uneben für den Mäher	Mährichtung ändern.
Bei einem Durchgang wird zu viel Gras entfernt.	Öfter mähen.
Mäh- (Fahr-) –geschwindigkeit zu schnell	Mäh- (Fahr-) –geschwindigkeit senken.

10.6 EINZELHALME



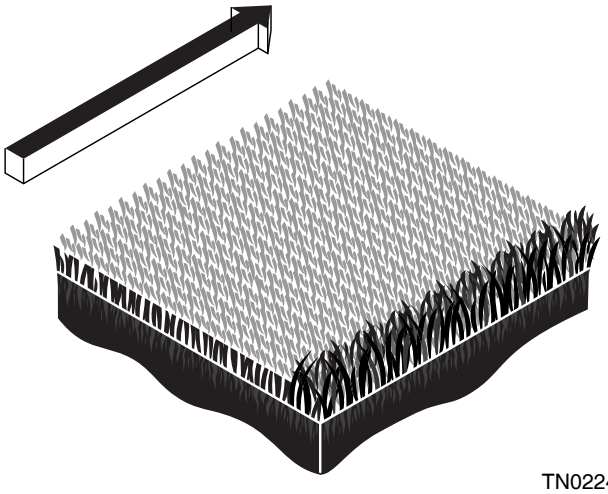
TN0223

Einzelhalme sind vereinzelte Grashalme, die nicht oder nicht richtig abgeschnitten wurden.

HINWEIS: *Der Pfeil zeigt die Fahrrichtung an.*

Wahrscheinliche Ursache	Abhilfemaßnahme
Bodenmesser falsch eingestellt.	Abstand zwischen Schneidzylinder und Bodenmesser einstellen.
Stumpfe Schneidkanten an Schneidzylinder oder Bodenmesser	Schneidzylindermesser bzw. Bodenmesser wie notwendig schärfen oder auswechseln.
Mäh- (Fahr-) –geschwindigkeit zu schnell	Mäh- (Fahr-) –geschwindigkeit senken.
Gras zu hoch	Öfter mähen.
Mähen in derselben Richtung	Mährichtung regelmäßig ändern.
Kerben in Schneidzylinder oder Bodenmesser	Schneidzylindermesser oder Bodenmesser wie notwendig schleifen, schärfen oder auswechseln.

10.7 STREIFEN



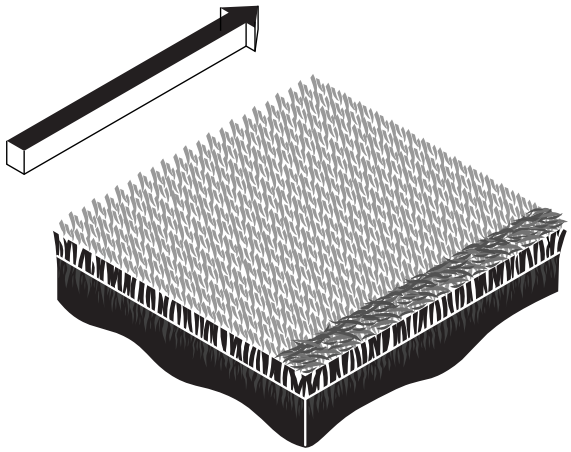
TN0224

Ein Streifen ist ein Streifen ungemähten Grases. Dies wird normalerweise durch ein eingekerbtes oder verbogenes Bodenmesser verursacht.

HINWEIS: *Der Pfeil zeigt die Fahrrichtung an.*

Wahrscheinliche Ursache	Abhilfemaßnahme
Beschädigtes Bodenmesser.	Bodenmesser auswechseln
Beschädigter oder ungleichmäßig abgenutzter Schneidzylinder	Schneidzylinder überprüfen. Bei Bedarf auswechseln.
Lose oder fehlende Befestigungselemente am Bodenmesser	Schrauben am Bodenmesser überprüfen. Lockere Schrauben festziehen; fehlende Schrauben ersetzen.
Zu aggressives Wenden. Mähwerke überlappen sich nicht an Kurven oder an der Seite von Erhöhungen.	Weniger aggressiv wenden, damit sich die Schnitte überlappen. Die Mährichtung oder das Muster an der Seite von Erhöhungen ändern.
Reifen drückt das Gras herunter, ehe es geschnitten wird.	Reifendruck prüfen/korrigieren.
Nasses Gras ist heruntergedrückt, ehe es geschnitten wird.	Mähen, wenn das Gras trocken ist.

10.8 SCHWADENBILDUNG



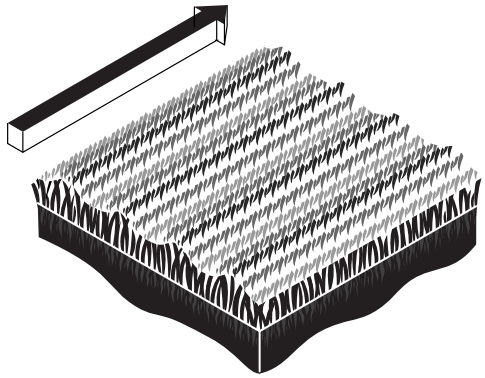
TN0225

Bei der Schwadenbildung wird gemähtes Gras bevorzugt an einem Ende des Mähwerks oder zwischen zwei Mähwerken abgelegt, wodurch eine Linie in Fahrrichtung gebildet wird.

HINWEIS: *Der Pfeil zeigt die Fahrrichtung an.*

Wahrscheinliche Ursache	Abhilfemaßnahme
Gras zu hoch	Öfter mähen.
Mähen bei nassem Gras	Mähen, wenn das Gras trocken ist.
Grasansammlung an der/den Walze(n)	Walzen und Abstreifer säubern.
Grasansammlung am Bodenmesser	Abstand zwischen Schneidzylinder und Bodenmesser einstellen.

10.9 RIEFELUNG

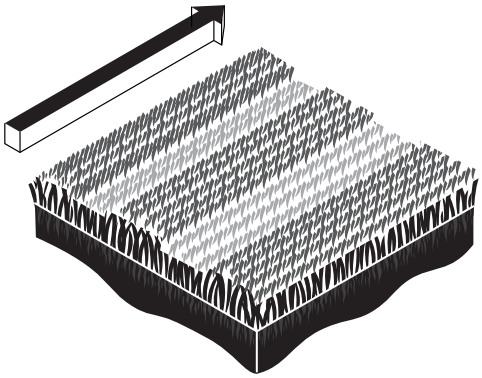


Riefelung ist ein Muster mit unterschiedlichen Schnitthöhen, was zu einem wellenförmigen Aussehen führt und meistens durch zu enge Kontaktstellen an Schneidzylinder und/oder Bodenmesser verursacht wird.

HINWEIS: *Der Pfeil zeigt die Fahrrichtung an.*

Wahrscheinliche Ursache	Abhilfemaßnahme
Schneidzylinder und/oder Bodenmesser ungleichmäßig abgenutzt	Bodenmesser und Schneidzylinder überprüfen. Schneidzylindermesser und Bodenmesser wie notwendig schärfen oder auswechseln.
Fehlende, lockere oder zu stark angezogene Schrauben am Bodenmesser	Die Schrauben am Bodenmesser einsetzen, auswechseln oder mit dem korrekten Drehmoment festziehen.
Mäh- (Fahr-) –geschwindigkeit zu schnell	Mäh- (Fahr-) –geschwindigkeit senken.

10.10 UNTERSCHIED ZWISCHEN DEN MÄHWERKEN



Ein Unterschied zwischen den Mähwerken führt zu einem Muster mit unterschiedlichen Schnitthöhen, was zu einem stufenförmigen Erscheinungsbild führt und normalerweise dadurch verursacht wird, dass die Schnitthöheneinstellung von einem Mähwerk zum anderen unterschiedlich eingestellt ist.

HINWEIS: *Der Pfeil zeigt die Fahrrichtung an.*

Wahrscheinliche Ursache	Abhilfemaßnahme
Schnitthöheneinstellung unterscheidet sich von einem Mähwerk zum anderen.	Die Schnitthöheneinstellung der Mähwerke überprüfen/justieren.
Unterschied in der Fahrhöhe des Mähers von einer Seite zur anderen.	Reifendruck prüfen/korrigieren.

11.1 GARANTIE

GARANTIE

Wenn innerhalb von ZWEI JAHREN oder zweitausend Stunden (für Modelle mit Betriebsstundenzählern), je nachdem was eher eintritt, Material- oder Verarbeitungsfehler in den Waren auftreten sollten, gilt die folgende GARANTIE.

Ausgenommen von dieser Garantie sind Aerifiziererprodukte, die für einen Zeitraum von ZWEI JAHREN oder fünfhundert Stunden (für Modelle mit Betriebsstundenzählern), je nachdem was eher eintritt, garantiert werden.

Wir werden nach unserer Wahl das defekte Teil reparieren oder ersetzen, ohne Material und Arbeit zu berechnen, wenn der Anspruch unter dieser Garantie über einen Vertragshändler gestellt wird; und das defekte Teil, wenn wir dies wünschen, an uns oder den Händler zurückgegeben wird.

Diese Garantie gilt zusätzlich zu allen gesetzlich vorgeschriebenen Garantien und schließt diese nicht aus, mit der Ausnahme, dass wir keine Haftung für Gebrauchtgeräte übernehmen oder für Defekte, die unserer Ansicht nach auf Missbrauch, Mangel angemessener Pflege oder normalen Verschleiß oder auf die Verwendung von Ersatzteilen und Zusatzteilen, die von uns nicht für diesen Zweck genehmigt worden sind, zurückzuführen sind. Die Verwendung nicht empfohlener Öle oder Schmiermittel lässt diese Garantie verfallen.

Transportschäden oder normaler Verschleiß fallen nicht unter diese Garantie.

Die Garantie gilt nur für den Erstkäufer und kann nicht auf spätere Eigentümer übertragen werden. Der Garantiezeitraum beginnt an dem Datum, an dem das Produkt an den Endbenutzer (Kunden) ausgeliefert wird, wenn nichts anderes mit dem Hersteller vereinbart wird. Nach einem Jahr muss der Eigentümer das Produkt durch einen Vertragshändler warten lassen, um sich für das zweite Garantiejahr zu qualifizieren.

RANSOMES JACOBSEN
A Textron Company

Ransomes Jacobsen Limited
West Road, Ransomes Europark, Ipswich, IP3 9TT
English Company Registration No. 1070731
www.ransomesjacobsen.com

Jacobsen, A Textron Company
11108 Quality Drive, Charlotte,
NC 28273, USA
www.Jacobsen.com